

Garant**Maskin-gängtapp HSS/E, TiCN, M: M6****Beställningsdata**

Ordernummer	131930 M6
GTIN	4045197070784
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:****Med spiralspets.**

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Rekommendation:

För **TOOLOX-** och **HARDOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borraras **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarderna (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 1 mm

total längd L: 80 mm

Skaftdiameter D_s: 6 mm

Skaftfyrcant □: 4,9 mm

Kärnhåls-Ø: 5 mm

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	3
Gäng-Ø	6 mm
Kärnhåls-Ø	5 mm
Gängstigning	1 mm
Antal spånspår	3
Norm	DIN 371

Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	80 mm
Skaftfyrkant \square	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E
Gängdjup	18 mm
Gängtyp	M
gänga	M6
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	mindre lämplig	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	19 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	19 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	9 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	4 m/min	H
Olja	lämplig		

vått maximal

lämplig