

**Garant****Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiN, M: M6****Beställningsdata**

Ordernummer	131935 M6
GTIN	4045197532336
Artikelklass	11H

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

Kan även användas för **HARDOX-material (HARDOX ≤ 500)**.

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

**Rekommendation:**

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

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 1 mm

total längd L: 80 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfyrkant □: 4,9 mm

Kärnhåls-Ø: 5 mm

**Teknisk beskrivning**

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

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

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	8 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		