

**Garant****Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiCN, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	132055 M12
GTIN	4045197648730
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:****Stabilt utförande.****Rekommendation:**

För mycket hårda material, **TOOLOX-** och **HARDOX-material rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borras 0,05 till 0,3 mm större än vad som anges i DIN-standarderna** (se tabell). Endast med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

**Teknisk beskrivning**

Gäng-Ø	12 mm
Gängstigning	1,75 mm
Antal spånspår	3
Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Antal skär Z	3
Norm	DIN 376
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	7 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	18 mm

Gängtyp	M
gänga	M12
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 1,5×D vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 1,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	2 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	4 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	2 m/min	H
Grafit, glasfiber	mindre lämplig	15 m/min	N
Olja	lämplig		