

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

Ordernummer	131935 M12
GTIN	4045197532367
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 borraras **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarden (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 1,75 mm

totallängd L: 110 mm

Skaftdiameter D_s: 9 mm

Skaftfyrkant □: 7 mm

Kärnhåls-Ø: 10,2 mm

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Gängstigning	1,75 mm
Antal spånspar	3
Gäng-Ø	12 mm
Norm	DIN 376

Skaftdiameter D_s	9 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	7 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	36 mm
Gängtyp	M
gänga	M12
Beläggning	TiN
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 < 1100 N/mm ²	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	9 m/min	M

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