

**Garant****HM-maskängtapp, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	132080 M8
GTIN	4045197071071
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

Extra **stabil** utförande. Mycket höga prestanda.

**Användningsdata:**

Endast med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

**Rekommendation:**

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

**Teknisk beskrivning**

Kärnhåls-Ø	6,8 mm
Gängstigning	1,25 mm
Antal spånspår	5
Antal skär Z	5
Gäng-Ø	8 mm
Norm	DIN 371
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrkant □	6,2 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	VHM

Gängdjup	16 mm
Gängtyp	M
gänga	M8
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	D
Skaft	Cylindriskt skaft med h6
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 55 HRC	lämplig	3 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	2 m/min	H
Stål < 65 HRC	mindre lämplig	1 m/min	H
Stål < 67 HRC	mindre lämplig	1 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	5 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	3 m/min	H
Grafit, glasfiber	mindre lämplig	18 m/min	N
Olja	lämplig		

