

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E, TiCN, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	132450 M10
GTIN	4045197071682
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:****Kraftig spiralspets. Styrdel med smörjspår**, men utan spånspår.Speciellt lämplig för **svårbearbetade stål upp till 850 N/mm²**.Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).**Fördel:****Mycket stabil, optimal egenstyrning och ingen efterskärning** vid återgången.**Teknisk beskrivning**

Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	8,5 mm
Gäng-Ø	10 mm
Gängstigning	1,5 mm
Norm	DIN 371
Skaftdiameter D _s	10 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrkant □	8 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E
Gängdjup	20 mm

Gängtyp	M
gänga	M10
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	skär
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	16 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	19 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	mindre lämplig	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	4 m/min	S
Inconel	lämplig	2 m/min	S
CuZn	mindre lämplig	16 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

