

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN/ånganlöpt, MF: 10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	136290 10X1
GTIN	4045197883544
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

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

Med speciell TiN-beläggning och ånganlöpta spånytor.

För kontrollerad spånavgång som förhindrar att spånen stockar sig.

Lämpar sig särskilt väl för svårbearbetade material.**Rekommendation:**

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

Gängtyp: MF

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 1 mm

totallängd L: 90 mm

Skaftdiameter D_s: 7 mm

Skaftfyrkant □: 5,5 mm

Kärnhåls-Ø: 9 mm

Teknisk beskrivning

Gängstigning	1 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 374
Antal skär Z	3
Skaftdiameter D _s	7 mm

Skafftyrkant □	5,5 mm
Gäng-Ø	10 mm
Kärnhåls-Ø	9 mm
Antal spånspår	3
totallängd L	90 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	MF
gänga	M10×1
Beläggning	TiN/ånganlöp
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	27 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P

Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	5 m/min	S
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		