

Garant**Spiraltapper HSS-E-PM, TiN, M: M20****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135378 M20
GTIN	4045197649515
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-** og **HARDOX-materialer at bore en kernehuls-Ø**, der er **0,05** til **0,3 mm** større end anført i DIN-oplysningerne (se tabel).

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranceklasse: ISO 2 6H

Gevindstigning: 2,5 mm

Samlet længde L: 140 mm

Skaft-Ø D_s: 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

Kernehul-Ø: 17,5 mm

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	3
Kernehul-Ø	17,5 mm
Antal spånnoter	3
Gevindstigning	2,5 mm
Gevind-Ø	20 mm
Norm	DIN 376

Skafth-Ø D _s	16 mm
Samlet længde L	140 mm
Skafffirkant □	12 mm
Toleranceklasse	ISO 2 6H
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	60 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M20
Belægning	TiN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	25 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	6 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	egnet	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	egnet	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	7 m/min	M
CuZn	betinget egnet	7 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		