

Garant**Spånbrydertapper HSS-E, TiCN, M: M20****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 131930 M20 |
| GTIN | 4045197070845 |
| Artikelklasse | 11H |

Beskrivelse**Udførelse:****Med skæreansnit.**

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

Norm: DIN 376

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

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

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

| | |
|----------------------------|---|
| Skafth-Ø D _s | 16 mm |
| Samlet længde L | 140 mm |
| Skafffirkant □ | 12 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Skæremateriale | HSS E |
| Gevinddybde | 60 mm |
| Gevindtype | M |
| Gevindstørrelse | M20 |
| Belægning | TiCN |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| Skærfasform | B |
| Skaft | Cylinderskaft med h9 |
| Indvendig køling | nej |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3xD ved gennemgangshul |
| Skæreretning | højre |
| Type af gevindværktøj | Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning |
| Farvering | rød |
| Produkttype | Snitter |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 20 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | betinget egnet | 19 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 19 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 9 m/min | P |
| TOOLOX 33 | egnet | 4 m/min | H |
| Olie | egnet | | |

våd, maksimal

egnet