

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

Bestillingsnummeret	132450 M20
GTIN	4045197071729
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Kraftigt skæreansnit. Føringsdel med smørenoter, men uden spånnoter.

Særligt egnet til **svært bearbejdeligt stål op til 850 N/mm²**.

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

Fordel:

Meget stabil, optimal selvføring og ingen efterskæring ved tilbageløb.

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

Skæft-Ø D _s	16 mm
Samlet længde L	140 mm
Skæftfirkant □	12 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E
Gevinddybde	40 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M20
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	B
Skæft	Cylinderskæft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Farvering	pink
Produkttype	Snitter

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	16 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	19 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	betinget egnet	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	egnet	4 m/min	S
Inconel	egnet	2 m/min	S
CuZn	betinget egnet	16 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		