

Garant**Machinetap HSS-E-PM, TiCN, M: M20****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132055 M20
GTIN	4045197648754
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:****Stabiele uitvoering.****Advies:**

Wij adviseren om bij **zeer harde staalsoorten, TOOLOX- en HARDOX-materialen, de kerngat-Ø afwijkend van de DIN-gegevens** (zie tabel) **0,05 tot 0,3 mm** groter te boren.

Toepassing alleen met lengtecompensatiehouder – ook bij machines met gesynchroniseerde spindelaandrijving.

Draadsoort: M

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: DIN 376

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 2,5 mm

Totale lengte L: 140 mm

Schacht-Ø D_s: 16 mm

Schacht-vierkant □: 12 mm

Kerngat-Ø: 17,5 mm

Technische beschrijving

Kerngat-Ø	17,5 mm
Aantal snijkanten Z	3
Draadspoed	2,5 mm
Schroefdraad-Ø	20 mm
Aantal spaangroeven	3
Norm	DIN 376

Schacht-Ø D _s	16 mm
Totale lengte L	140 mm
Schacht-vierkant □	12 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	30 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M20
Coating	TiCN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij doorlopend gat
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij blind gat
Snijrichting	rechts
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de dynamische bewerking
Gekleurde ring	rood
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	12 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	7 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	2 m/min	H
TOOLOX 33	geschikt	4 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geschikt	2 m/min	H
Grafiet, GFK, CFK	beperkt geschikt	15 m/min	N
Olie	geschikt		