

**Maskin-gängtapp HSS-E, ånganlöpt, M: M24****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 132645 M24 |
| GTIN | 4062406088163 |
| Artikelklass | 12H |

Beskrivning**Utförande:****Med spiralspets.****Styrdel med smörjspår, men utan spånspår.****Teknisk beskrivning**

| | |
|------------------------------|----------|
| Gäng-Ø | 24 mm |
| Toleransklass | ISO 2 6H |
| totallängd L | 160 mm |
| Skaftdiameter D _s | 18 mm |
| Gängtyp | M |
| Gängstigning | 3 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Skaftfyrkant □ | 14,5 mm |
| Skärmaterial | HSS E |
| Antal spånspår | 3 |
| Kärnhåls-Ø | 21 mm |
| Gängdjup | 72 mm |
| Norm | DIN 376 |
| gänga | M24 |

| | |
|-----------------------|---|
| Beläggning | ånganlöp |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | B |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3xD vid genomgående hål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 11 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 7 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 4 m/min | M |
| CuZn | mindre lämplig | 12 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |