

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN, M: M20****Beställningsdata**

Ordernummer	135378 M20
GTIN	4045197649515
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Rekommendation:

För **TOOLOX**- och **HARDOX**-material rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borras 0,05 till 0,3 mm **större än vad som anges i DIN-standarden** (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 2,5 mm

totallängd L: 140 mm

Skaftdiameter D_s: 16 mm

Skaftfyrkant □: 12 mm

Kärnhåls-Ø: 17,5 mm

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	17,5 mm
Antal spånspar	3
Gängstigning	2,5 mm
Gäng-Ø	20 mm
Norm	DIN 376

Skaftdiameter D _s	16 mm
totallängd L	140 mm
Skafftyrkant □	12 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	60 mm
Gängtyp	M
gänga	M20
Beläggning	TiN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	25 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	6 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	lämplig	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	7 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	7 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		