

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN/ånganlöpt, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	135375 M16
GTIN	4045197197979
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 borrar **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 mm

totallängd L: 110 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfyrkant □: 9 mm

Kärnhåls-Ø: 14 mm

**Teknisk beskrivning**

Kärnhåls-Ø	14 mm
Antal spånspår	4
Gängstigning	2 mm
Gäng-Ø	16 mm
Antal skär Z	4
Norm	DIN 376

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
totallängd L	110 mm
Skafftyrkant $\square$	9 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	48 mm
Gängtyp	M
gänga	M16
Beläggning	TiN/ånganlöpt
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	27 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P

TOOLOX 33	lämplig	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	5 m/min	S
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		