

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, ånganlöpt, MF: 16X1,5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 137055 16X1,5 |
| GTIN | 4045197272447 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:**

Ytan ånganlöpt, minskad löseggsbildning.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|------------|
| Kärnhåls-Ø | 14,5 mm |
| Antal skär Z | 4 |
| Antal spånspår | 4 |
| Gäng-Ø | 16 mm |
| Gängstigning | 1,5 mm |
| Skaftdiameter D _s | 12 mm |
| totallängd L | 100 mm |
| Skaftfyrkant □ | 9 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Norm | DIN 374 |
| Gängdjup | 32 mm |
| Gängtyp | MF |
| gänga | M16×1,5 |
| Beläggning | ånganlöpt |

| | |
|-----------------------|---|
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | C |
| Spiralvinkel | 20 grad |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 2xD vid bottenhål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | skär |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 18 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 9 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 3 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 4 m/min | S |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |