

Garant**Maskin-gängtapp, obelagd, M: M16****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 131950 M16 |
| GTIN | 4045197070968 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:****Stabilt utförande.****Rekommendation:**

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

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|------------|
| Gäng-Ø | 16 mm |
| Antal spånspår | 4 |
| Kärnhåls-Ø | 14 mm |
| Antal skär Z | 4 |
| Gängstigning | 2 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Skaftdiameter D _s | 12 mm |
| totallängd L | 110 mm |
| Skaftfyrkant □ | 9 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Skärmaterial | HSS E |
| Gängdjup | 24 mm |
| Gängtyp | M |

| | |
|-----------------------|---|
| gänga | M16 |
| Beläggning | obelagd |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | C |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 1,5×D vid genomgående hål |
| Användning vid håltyp | upp till 1,5×D vid bottenhål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | röd |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 750 N/mm ² | mindre lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 6 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 3 m/min | P |
| TOOLOX 33 | lämplig | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | mindre lämplig | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | mindre lämplig | 3 m/min | H |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | mindre lämplig | | |