

Garant**Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiCN, M: M20****Beställningsdata**

Ordernummer	132055 M20
GTIN	4045197648754
Artikelklass	11H

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

För mycket hårda material, **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). Endast med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

Teknisk beskrivning

Kärnhåls-Ø	17,5 mm
Antal skär Z	3
Gängstigning	2,5 mm
Gäng-Ø	20 mm
Antal spånspår	3
Norm	DIN 376
Skaftdiameter D _s	16 mm
totallängd L	140 mm
Skaftfyrkant □	12 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	30 mm

Gängtyp	M
gänga	M20
Beläggning	TiCN
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 < 1100 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	2 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	4 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	2 m/min	H
Grafit, glasfiber	mindre lämplig	15 m/min	N
Olja	lämplig		