

Garant**Maskin-gängtapp Form B, ånganlöpt, M: M20****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 132150 M20 |
| GTIN | 4045197071224 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:**

Extra stabilt utförande.

Styrdel med smörjspår, men utan spånspår. **Skärfas form B, med kraftig spiralspets**. Storlek M2,6 med gammal DIN-profil.

Fördel:

Optimal egenstyrning och **ingen efterskärning** vid återgången.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|------------|
| Gängstigning | 2,5 mm |
| Antal spånspår | 3 |
| Kärnhåls-Ø | 17,5 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Gäng-Ø | 20 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Skaftdiameter D _s | 16 mm |
| totallängd L | 140 mm |
| Skaftfyrkant □ | 12 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Skärmaterial | HSS E |
| Gängdjup | 60 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| Gängtyp | M |
| gänga | M20 |
| Beläggning | ånganlöpt |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | B |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3×D vid genomgående hål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | blå |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 6 m/min | M |
| CuZn | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | mindre lämplig | | |