

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E, TiCN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	132450 M16
GTIN	4045197071712
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:****Kraftig spiralspets. Styrdel med smörjspår, men utan spånspår.**Speciellt lämplig för **svårbearbetade stål upp till 850 N/mm<sup>2</sup>**.Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).**Fördel:****Mycket stabil, optimal egenstyrning och ingen efterskärning** vid återgången.**Teknisk beskrivning**

Gäng-Ø	16 mm
Kärnhåls-Ø	14 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Gängstigning	2 mm
Norm	DIN 376
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E
Gängdjup	32 mm

Gängtyp	M
gänga	M16
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	skär
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	16 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	19 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	4 m/min	S
Inconel	lämplig	2 m/min	S
CuZn	mindre lämplig	16 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

