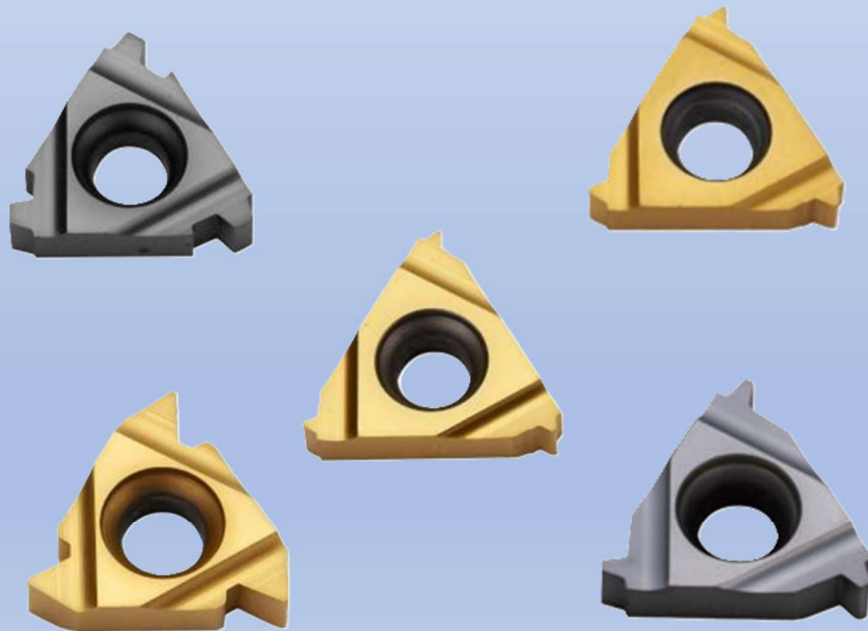


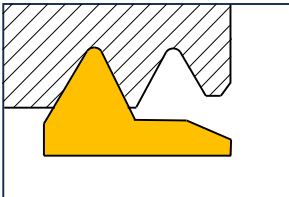
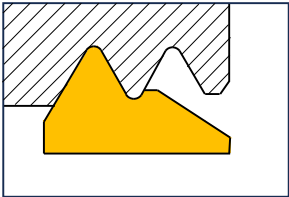
JMV Tools

Gängskär





Innehållsförteckning

INTRODUKTION				
Teknisk information				Sida 4
Gängskär				
Partiell gänga				Sida
	Beskrivning	Typ	Vinkel	
	V-profil 55 grader	55	55°	10
	V-profil 60 grader	60	60°	11
Fullprofil				
	Beskrivning	Typ	Vinkel	Sida
	Metrisk	ISO	80°	12
	Amerikansk unified national	UN	60°	13
	Whitworth	W	55°	14
	National pipe thread	NPT	60°	15
	British standard pipe thread	BSPT	55°	16
	Trapetsgänga, DIN 103	TR	30°	17
	Amerikansk trapetsgänga	ACME	29°	18
	Amerikansk trapetsgänga	STACME	29°	19
	Rundgänga, DIN 405 [inch]	RD	30°	20
	Rundgänga, DIN 20400 [mm]	RD	30°	21
	American Buttress	ABUT	45°	22
	Sågtandsgänga, DIN 513	SAGE	30°	23

Klassificering av arbetsmaterial, WMG

WMG står för "Workpiece Material Group", och beskriver vilken materialgrupp arbetsstycket tillhör. Kännedom om materialgruppen är viktigt för att kunna välja korrekta verktyg och bearbetningsdata. Följande materialgrupper är vanligt förekommande:

Stål	WMG P
	Kolstål Verktygsstål
Rostfria stål	WMG M
	Ferritiska Martensitiska Austenitiska Duplex
	WMG K
	Gråjärn Segjärn
Icke-järnbaserade metaller	WMG N
	Aluminiumlegeringar Kopparlegeringar
Superlegeringar och Titan	WMG S
	Titanlegeringar Järn-baserade superlegeringar Nickel-baserade superlegeringar Kobolt-baserade superlegeringar
	WMG H
	Härdade kolstål Härdade verktygsstål Härdade gjutjärn

Andra grupper, som inte är standardiserade än:

Kompositer	WMG C
	Polymermatris Metallmatris Keramikmatris
	WMG T
Icke-metaller	Polymerer (Elastomerer, härdplaster, termoplaster) Grafit Keramer
	WMG D
	Järn-baserade material Nickel-baserade material

Ekvationer

Varvtal, RPM	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$	[varv/min]
Skärhastighet	$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000}$	[m/min]

a_p	= Axiellt skärdjup	[mm]
f_n	= Matning	[mm/rev]
v_c	= Skärhastighet	[m/min]

n	= Varvtal, RPM	[rev/min]
D_c	= Diameter	[mm]

Gängsvarvningsmetoder

Det finns många metoder för att göra en gänga. Man kan svarva mot chucken eller från chucken, och spindeln kan rotera medsols eller motsols. Följande är en kort sammanfattning.

Utvändiga gängor

Svarvning mot chucken			
Högergänga		Vänstergänga	
	Hållare, ER Skär, ER Underläggsplatta, E+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Hållare, EL Skär, EL Underläggsplatta, E+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)
	Hållare, EL Skär, EL Underläggsplatta, E- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Hållare, ER Skär, ER Underläggsplatta, E- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)
Svarvning från chucken			
Högergänga		Vänstergänga	
	Hållare, EL Skär, EL Underläggsplatta, E- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Hållare, ER Skär, ER Underläggsplatta, E- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)
	Hållare, ER Skär, ER Underläggsplatta, E+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Hållare, EL Skär, EL Underläggsplatta, E+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)

Invändiga gängor

Svarvning mot chucken			
Högergänga		Vänstergänga	
	Holder NR Insert NR Shim N+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Holder NL Insert NL Shim N+ λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)
Svarvning från chucken			
Högergänga		Vänstergänga	
	Holder NL Insert NL Shim N- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)		Holder NR Insert NR Shim N- λ (λ = lutningsvinkel, beroende på stigning och arbetsdiameter)

Sorter

Det finns tre sorter för gängsvarvning, CV15 som förstaval för stål, rostfritt och gjutjärn, CV09 för stål och rostfritt vid stabila förhållanden, och H13S som är en sort för icke-järnbaserade metaller, som tex aluminium.

Sort	Applikation	Färg	Beläggning	Beskrivning
CV09	Stål		PVD-belagd	<ul style="list-style-type: none"> En PVD-sort med hög hårdhet. For bearbetning med högre hastigheter vid stabila förhållanden. För stål och rostfritt stål.
	Rostfritt			
CV15	Stål		PVD-belagd	<ul style="list-style-type: none"> En sort med ett finkornigt substrat med en bra combination av hårdhet och seghet. Ett brett applikationsområde i stål, rostfritt stål och gjutjärn.
	Rostfritt			
	Gjutjärn			
H13S	Icke-järnbaserade metaller		Obelagd	<ul style="list-style-type: none"> En obelagd sort för bearbetning av icke-järnbaserade metaller, som t.ex. aluminium. Kan också användas i gjutjärn.

Översikt sorter och användningsområden

		P - Stål					M – Rostfritt stål					K – Gjutjärn					N – Aluminium				
ISO		01	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40
CV09	PVD beläggning	[Bar]					[Bar]					[Bar]					[Bar]				
		[m/min]					[m/min]					[m/min]					[m/min]				
CV15		[Bar]					[Bar]					[Bar]					[Bar]				
H13S	Obelagd	[Bar]					[Bar]					[Bar]					[Bar]				

Skärhastigheter

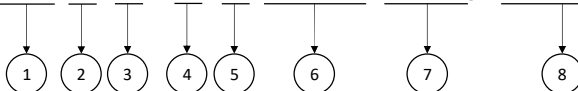
Följande tabell visar de rekommenderade skärhastigheterna för olika arbetsmaterial.

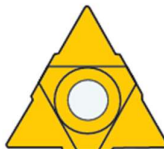
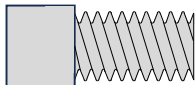
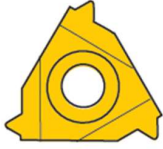

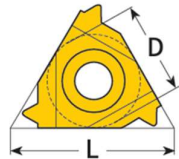

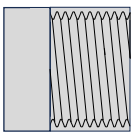


Material	Hårdhet	Sorter		
		CV09	CV15	H13S
		[m/min]	[m/min]	[m/min]
Stål	< 200 HB	100 – 240	100 – 200	-
	> 200 HB	100 – 180	100 – 150	-
Rostfritt	< 240 HB	60 – 200	60 – 180	-
Gjutjärn	< 250 HB	-	-	70 – 100
Icke-järn	< 130 HB	-	-	100 – 500
Härdat	50 – 60 HRC	-	-	10 – 30
Titan, Nickel	< 350 HB	10 – 40	10 – 30	10 – 40

Kodnyckel



16 E R 1.50 ISO, CV15



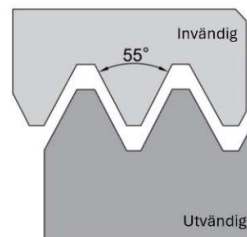
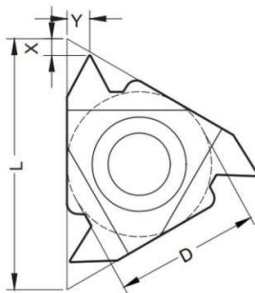
1. Skärstorlek		2. Typ	3. Applikation	4. Riktning	5. Spånbrytare
L [mm] 06 08 11 16 22 27	D [inch] 5/32 3/16 1/4 3/8 1/2 5/8	 U – typ U	 E – Utvändig gänga	 R – Höger	 M - Sintrad
		 Blank – Normal	 N – Invändig gänga	 L - Vänster	 Blank – Slipad

6. Stigning			7. Gängtyp		8. Sort	
[mm] 0.35 – 6.0		[inch] 72 – 2	55	= 55°	Belagd	
0.5 – 1.5	A	48 – 16	60	= 55°	CV09 CV15	ISO P, M, K
0.5 – 3.0	AG	48 – 8	ISO	= Metrisk		
1.75 – 3.0	G	14 – 8	UN	= Amerikansk "Unified National"	Obelagd	
3.5 – 5.0	N	7 – 5	W	= Whitworth		
5.5 – 8.0	U	4.5 – 3.25	NPT	= "National pipe thread"	H13S	ISO K, N
5.5 – 6.0	Q	4.5 – 4	BSPT	= "British standard pipe thread"		
			TR	= Trapets		
			ACME	= ACME		
			STACME	= Stub Acme		
			RD	= Rund, metrisk, mm		
			RD	= Rund, imperial, inch		
			ABUT	= American Buttress		
			SAGE	= Sågtand		

V-profil 55 grader

55

55°



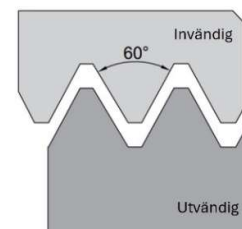
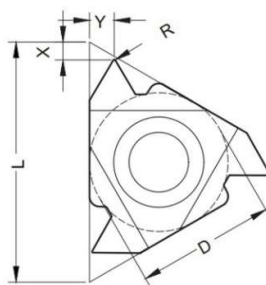
Beskrivning		Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter						
Utvändig gänga	Invändig gänga	mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S				
	06NR/L A55	0.50 – 1.25	48 – 20	6	3.968	0.6	0.6							
	08NR/L A55	0.50 – 1.50	48 – 16	8	4.762	0.7	0.6							
11ER/L A55	11NR/L A55	0.50 – 1.50	48 – 16	11	6.35	0.9	0.8							
16ER/L A55	16NR/L A55	0.50 – 1.50	48 – 16	16	9.525	0.9	0.8		•					
						AG55	AG55	0.50 – 3.00	48 – 8	1.7	1.2		•	
						G55	G55	1.75 – 3.00	14 – 8	1.7	1.2			
22ER/L N55	22NR/L N55	3.50 – 5.00	7 – 5	22	12.70	2.5	1.7		•					
27ER/L Q55	27NR/L Q55	5.50 – 6.00	4.5 – 4	27	15.875	3.1	2.1							

• Standard produkter

V-profil 60 grader

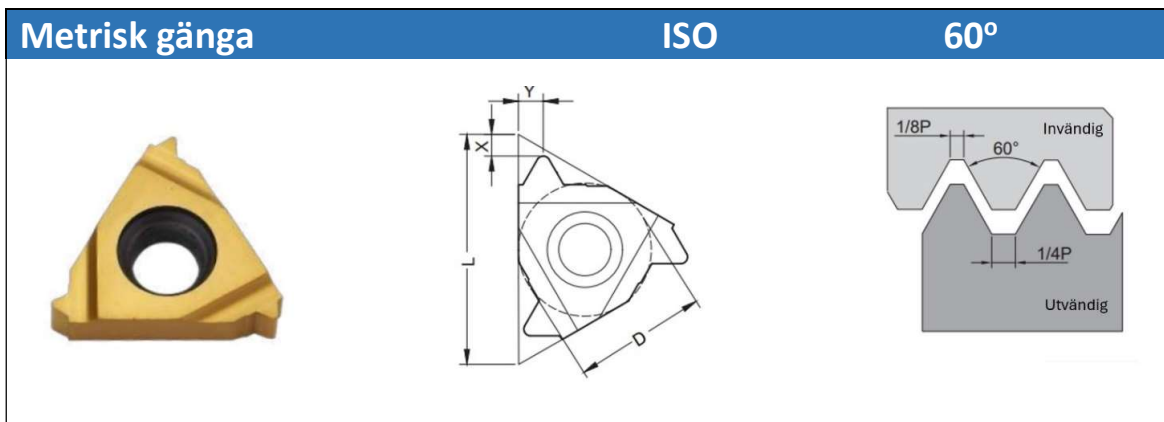
60

60°



Beskrivning		Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga	Invändig gänga	mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S	
	06NR/L A60	0.50 – 1.25	48 – 20	6	3.968	0.6	0.6		●	●	
	08NR/L A60	0.50 – 1.50	48 – 16	8	4.762	0.7	0.6		●	●	
11ER/L A60	11NR/L A60	0.50 – 1.50	48 – 16	11	6.35	0.9	0.8		●	●	
16ER/L A60	16NR/L A60	0.50 – 1.50	48 – 16	16	9.525	0.9	0.8			●	
	AG60	0.50 – 3.00	48 – 8			1.7	1.2				
	G60	1.75 – 3.00	14 – 8			1.7	1.2		●		
22ER/L N60	22NR/L N60	3.50 – 5.00	7 – 5	22	12.70	2.5	1.7		●	●	
27ER/L Q60	27NR/L Q60	5.50 – 6.00	4.5 – 4	27	15.875	3.1	2.1				

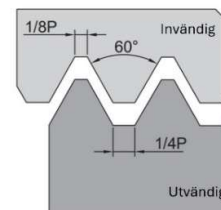
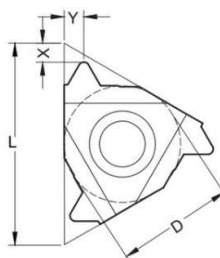
● Standard produkter



Beskrivning			Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter						
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S			
	06NR/L	0.50	ISO	0.50	-	6	3.968	0.5	0.9						
		0.75	ISO	0.75											
		1.00	ISO	1.00						•					
		1.25	ISO	1.25						0.6	0.6				
	08NR/L	0.50	ISO	0.50	-	8	4.76	0.5	0.6						
		0.75	ISO	0.75											
		1.00	ISO	1.00						0.6	0.6				
		1.25	ISO	1.25						0.7	0.6				
		1.50	ISO	1.50						0.7	0.6		•		
							0.8	0.6		•					
11ER/L	0.50	ISO	11NR/L	0.50	ISO	11	6.356	0.6	0.6						
	0.75	ISO		0.75	ISO			0.75							
	1.00	ISO		1.00	ISO			1.00			0.7	0.6		•	
	1.25	ISO		1.25	ISO			1.25			0.8	0.8			
	1.50	ISO		1.50	ISO			1.50			1.0	0.8			
	1.75	ISO		1.75	ISO			1.75			1.1	0.8			
	2.00	ISO		2.00	ISO			2.00			0.9	0.8			
16ER/L	0.35	ISO	16NR/L	0.35	ISO	16	9.525	0.4	0.8						
	0.40	ISO		0.40	ISO			0.40			0.4	0.7		•	
	0.45	ISO		0.45	ISO			0.45			0.6	0.6			
	0.50	ISO		0.50	ISO			0.50			0.6	0.6		•	
	0.60	ISO		0.60	ISO			0.60			0.6	0.6			
	0.70	ISO		0.70	ISO			0.70			0.6	0.6			
	0.75	ISO		0.75	ISO			0.75			0.6	0.6			
	0.80	ISO		0.80	ISO			0.80			0.6	0.6			
	1.00	ISO		1.00	ISO			1.00			0.7	0.6	•	•	•
	1.25	ISO		1.25	ISO			1.25			0.9	0.8	•	•	•
	1.50	ISO		1.50	ISO			1.50			1.0	0.8		•	•
	1.75	ISO		1.75	ISO			1.75			1.2	0.9		•	•
	2.00	ISO		2.00	ISO			2.00			1.3	1.0		•	•
	2.50	ISO		2.50	ISO			2.50			1.5	1.1		•	•
	3.00	ISO		3.00	ISO			3.00			1.5	1.1		•	
22ER/L	3.50	ISO	22NR/L	3.50	ISO	22	12.70	2.3	1.6		•				
	4.00	ISO		4.00	ISO			4.00			2.3	1.6		•	
	4.50	ISO		4.50	ISO			4.50			2.4	1.7		•	
	5.00	ISO		5.00	ISO			5.00			2.5	1.7		•	
27ER/L	5.50	ISO	27NR/L	5.50	ISO	27	15.875	2.7	1.9						
	6.00	ISO		6.00	ISO			6.00			2.9	2.0			

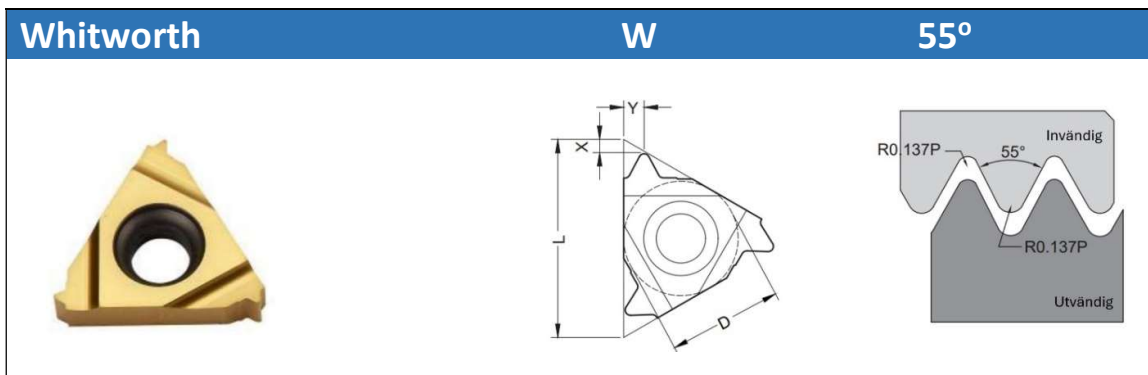
• Standard produkter

Amerikansk "unified national" UN 60°




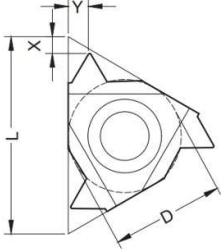
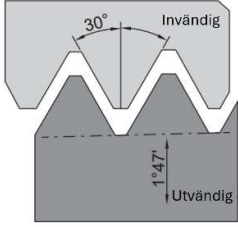
Beskrivning			Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga	Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
	06NR/L	32 UN	-	32	6	3.968	0.5	0.8			
		28 UN		28			0.6	0.8			
		24 UN		24			0.6	0.7			
		20 UN		20			0.6	0.6			
	08NR/L	18 UN		18	0.7	0.6					
		32 UN	-	32	8	4.76	0.5				
		28 UN		28			0.6				
		24 UN		24			0.6				
		20 UN		20			0.7	0.6			
	18 UN		18	0.7							
	11NR/L	16 UN		16	0.7						
		14 UN		14	0.8						
		32 UN	-	32	11	6.35	0.6	0.6			
		28 UN		28			0.7	0.6			
		24 UN		24			0.8	0.7			
20 UN			20	0.9			0.8			•	
18 UN		18	1.0	0.8							
16 UN		16	1.1	0.9							
16ER/L	16NR/L	32 UN	-	32	16	9.525	0.6	0.6			•
		28 UN		28			0.7	0.6		•	
		24 UN		24			0.8	0.7		•	•
		20 UN		20			0.9	0.8	•	•	•
		18 UN		18			1.0	0.8	•	•	•
		16 UN		16			1.1	0.9	•	•	•
		14 UN		14			1.2	0.9	•	•	•
		12 UN		12			1.4	1.1	•	•	
		11 UN		11			1.5	1.1		•	•
		10 UN		10			1.5	1.1		•	•
		9 UN		9			1.7	1.2			
		8 UN		8			1.5	1.1		•	
		22ER/L	22NR/L	7 UN			-	7	22	12.70	
6 UN				6	2.3	1.6					
5 UN				5							
27ER/L	27NR/L	4.5 UN	-	4.5	27	15.875	3.0	2.1			
		4 UN		4			2.7	1.9			

• Standard produkter

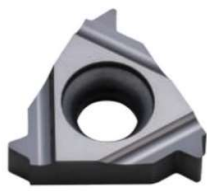
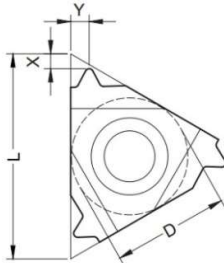
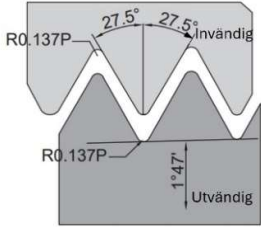


Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S	
	06NR/L	26	W	-	26	6	3.968	0.6	0.8				
		22	W		22			0.6	0.8				
		20	W		20			0.7	0.7				
		18	W		18			0.7	0.6				
	08NR/L	28	W	-	28	8	4.76	0.6					
		24	W		24			0.6					
		20	W		20			0.7					
		19	W		19			0.7	0.6				
		18	W		18			0.7					
		16	W		16			0.7					
	11NR/L	19	W	-	19	11	6.35	1.0	0.6		•		
		18	W		18			1.0	0.6				
		16	W		16			1.1	0.7				
14		W	14		1.1			0.8					
16ER/L	28	W	16NR/L	28	-	28	16	9.525	0.7	0.6			
	26	W		26					0.7	0.7			
	24	W		24					0.8	0.7			
	20	W		20					0.8	0.7			
	19	W		19					1.0	0.8			
	18	W		18					1.0	0.9		•	
	16	W		16					1.1	1.0		•	
	14	W		14					1.2	1.1		•	•
	12	W		12					1.4	1.1		•	
	11	W		11					1.5	1.1			•
	10	W		10					1.5	1.2		•	
	9	W		9					1.7	1.2			
	8	W		8					1.5	2.3			
22ER/L	7	W	22NR/L	7	-	7	22	12.70	2.3	1.6			
	6	W		6					2.3	1.6		•	
	5	W		5					2.3	1.7		•	
27ER/L	4.5	W	27NR/L	4.5	-	4.5	27	15.875	2.6	1.8			
	4	W		4					2.9	2.0			

• Standard produkter

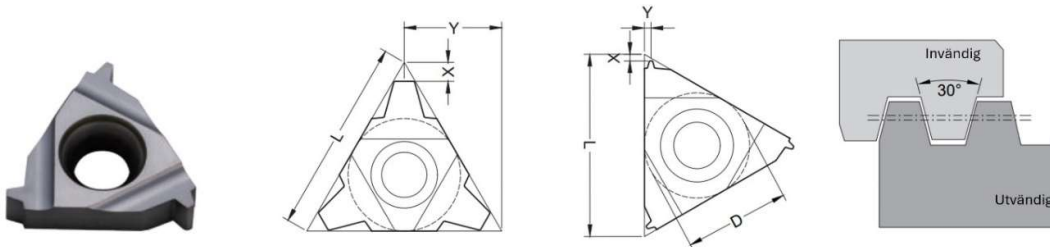
National pipe thread			NPT				60°					
												
Beskrivning			Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga	Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S	
	06NR/L	27 NPT	-	27	6	3.968	0.6	0.6				
	08NR/L	27 NPT	-	27	8	4.76	0.6	0.6				
		18 NPT	-	18			0.6	0.6				
	11NR/L	27 NPT	-	27	11	6.35	0.8	0.7				
		18 NPT	-	18			1.0	0.8				
		14 NPT	-	14			1.0	0.8				
16ER/L	27 NPT	16NR/L	27 NPT	-	27	16	9.525	0.8	0.7		●	
		18 NPT	18 NPT	-	18			1.0	0.8	●		●
		14 NPT	14 NPT	-	14			1.2	0.9		●	●
		11.5 NPT	11.5 NPT	-	11.5			1.5	1.1	●	●	●
		8 NPT	8 NPT	-	8			1.8	1.3	●		

● Standard produkter

British standard pipe thread				BSPT				55°				
												
Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
	06NR/L	28	BSPT	-	28	6	3.968	0.6	0.7			
	08NR/L	28	BSPT	-	28	8	4.76	0.6	0.6			
		19	BSPT		19			0.6	0.6			
	11NR/L	28	BSPT	-	28	11	6.35	0.6	0.6			
19		BSPT		19	0.9			0.8				
14		BSPT		14	1.0			0.9				
16ER/L	28	BSPT	UN	-	28	16	9.525	0.6	0.6		●	
	19	BSPT			19			0.9	0.8		●	
	14	BSPT			14			1.2	1.0	●	●	
	11	BSPT			11			1.5	1.1	●	●	

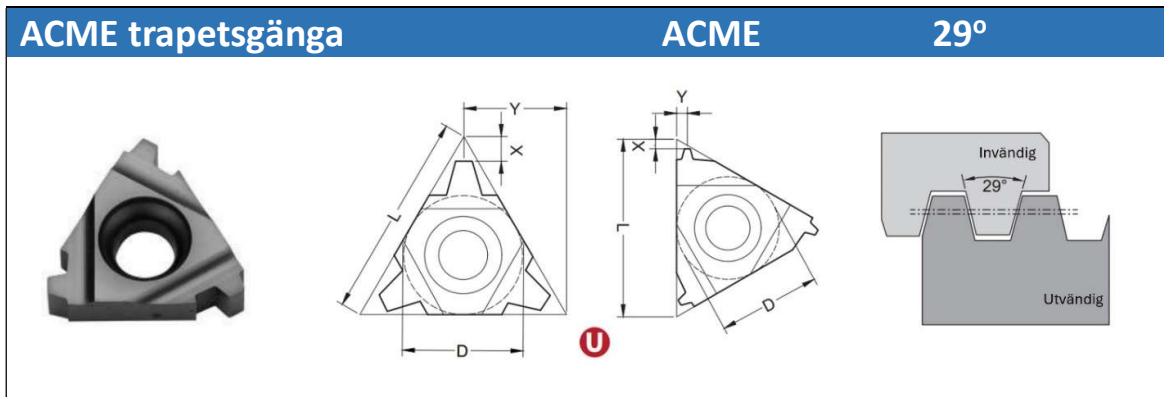
● Standard produkter

Trapetsgänga, DIN 103 **TR** **30°**



Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S	
16ER/L	1.5	16NR/L	1.5	1.5	-	16	9.525	1.1	1.0		●		
	2.0		2.0					2.0	1.3	1.0		●	
	3.0		3.0					3.0	1.5	1.3		●	
22ER/L	4.0	22NR/L	4.0	4.0	-	22	12.70	1.9	1.8		●		
	5.0		5.0					5.0	2.4	2.0		●	
27ER/L	6.0	27NR/L	6.0	6.0	-	27	15.875	2.7	2.3	●			
	7.0		7.0					7.0	2.6	2.2			
22UER/L	6.0	22UER/L	6.0	6.0	-	22	12.70	11.0	2.0				
	7.0		7.0					7.0	11.0	2.3			
27UER/L	8.0	27UER/L	8.0	8.0	-	27	15.875	13.7	2.5		●		
	9.0		9.0					9.0	13.7	3.0			
	10.0		10.0					10.0	13.7	3.2			

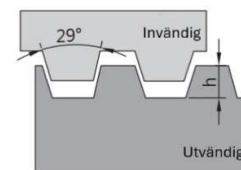
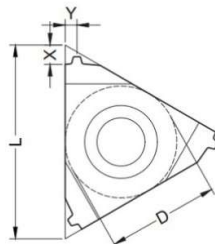
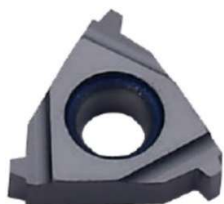
● Standard produkter



Beskrivning						Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga			Invändig gänga			mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
16ER/L	16	ACME	16NR/L	16	ACME	-	16	16	9.525	1.0	0.9		•	
	14	ACME		14	ACME		14			1.2	1.0		•	
	12	ACME		12	ACME		12			1.2	1.1		•	
	10	ACME		10	ACME		10			1.3	1.3		•	
	8	ACME		8	ACME		8			1.5	1.5			
22ER/L	6	ACME	22NR/L	6	ACME	-	6	22	12.70	2.1	1.8			
	5	ACME		5	ACME		5			2.3	2.0			
27ER/L	4	ACME	27NR/L	4	ACME	-	4	27	15.875	2.7	2.4	•		
22UER/L	4	ACME	22UER/L	4	ACME	-	4	22	12.70	11.0	2.3			
27UER/L	3	ACME	27UER/L	3	ACME	-	3	27	15.875	13.7	2.8		•	

• Standard produkter

STUB ACME trapetsgänga STACME 29°



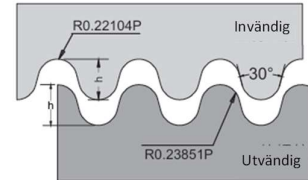
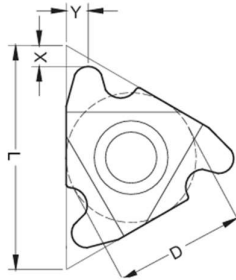
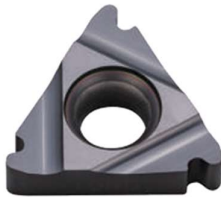
Beskrivning					Stigung		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga			Invändig gänga			mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
16ER/L	16	STACME	16NR/L	16	STACME	-	16	16	9.525	1.0	1.0			●
	14	STACME		14	STACME	14	1.1			1.1				
	12	STACME		12	STACME	12	1.2			1.2				
	10	STACME		10	STACME	10	1.3			1.3			●	
	8	STACME		8	STACME	8	1.5			1.5			●	
	6	STACME		6	STACME	6	1.8			1.8				
22ER/L	6	STACME	22NR/L	6	STACME	-	6	22	12.70	1.8	1.8			
	5	STACME		5	STACME	5	2.3			2.3				
27ER/L	4	STACME	27NR/L	4	STACME	-	4	27	15.875	2.4	2.3			
	3	STACME		3	STACME	3	2.9			2.8				

● Standard produkter

Rundgänga, DIN 405 [inch]

RD

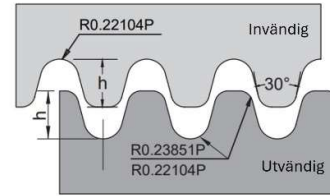
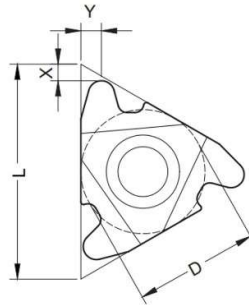
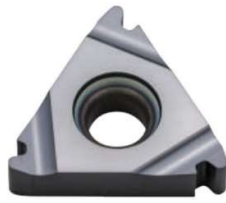
30°



Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
16ER/L	10	RD	16NR/L	10	RD	-	10	16	9.525	1.2	1.1	●
	8			8						1.4	1.4	
	6			6						1.5	1.4	●
22ER/L	6	RD	22NR/L	6	RD	-	6	22	12.70	1.7	1.5	●
	4			4						2.3	2.2	●
27ER/L	4	RD	27NR/L	4	RD	-	4	27	15.875	2.3	2.2	

● Standard produkter

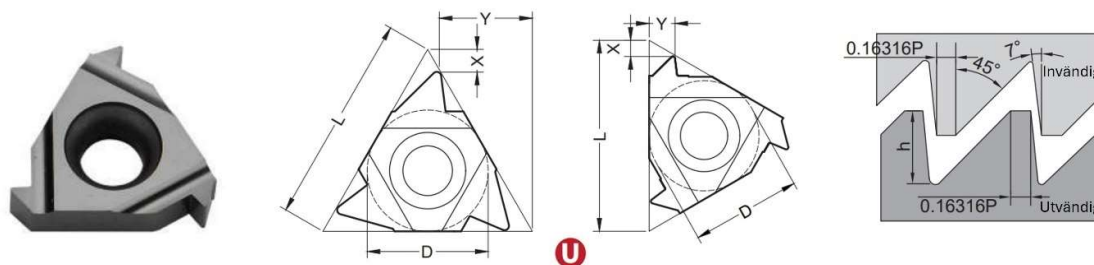
Rundgänga, DIN 20400 [mm] RD 30°



Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S
16ER/L	3.0 RD	16NR/L	3.0 RD	3.0	-	16	9.525	1.7	1.28		●	
	4.0 RD		4.0 RD	4.0				2.2	1.6		●	
	5.0 RD		5.0 RD	5.0				1.75	1.36		●	
22ER/L	6.0 RD	22NR/L	6.0 RD	6.0	-	22	12.70	2.1	1.7			
27UER/L	8.0 RD	27UNR/L	8.0 RD	8.0	-	27	15.875	13.5	2.95			

● Standard produkter

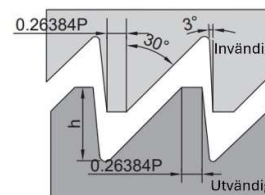
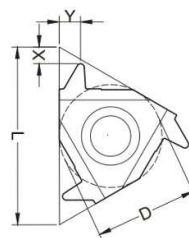
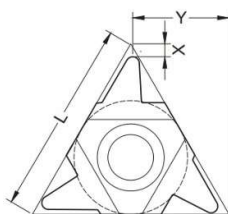
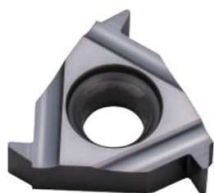
Amerikansk Buttress ABUT 45°



Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter			
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H13S	
11ER/L	20	ABUT	11NR/L	20	-	20	11	6.35	1.3	1.0			
	16	ABUT		16		1.5			1.0				
16ER/L	20	ABUT	16NR/L	20	-	16	16	9.525	1.3	1.0			
	16	ABUT		16					1.5		1.0		•
	12	ABUT		12					2.0		1.4		•
	10	ABUT		10					2.3		1.5		•
22ER/L	8	ABUT	22NR/L	8	-	8	22	12.70	3.3	2.1		•	
	6	ABUT		6		3.4			2.1			•	
22UER/L	4	ABUT	22UNR/L	4	ABUT	-	4	22	12.70	9.5	2.3		
27UER/L	3	ABUT	27UNR/L	3	ABUT	-	3	27	15.875	11.7	3.1		

• Standard produkter

Sågtandsgänga, DIN 513 SAGE 30°



Beskrivning				Stigning		Dimensioner [mm]				Sorter		
Utvändig gänga		Invändig gänga		mm	TPI	L	D	Y	X	CV09	CV15	H135
16ER/L	2 SAGE	16NR/L	2 SAGE	2.0	-	16	9.525	1.6	1.1			
22ER/L	3 RD	22NR/L	3 SAGE	3.0	-	22	12.70	2.4	1.5		•	
	4		4 SAGE	4.0						3.1	1.9	
22UER/L	5 RD	22UNR/L	5 SAGE	5.0	-	22	15.875	11.7	1.9			
	6		6 SAGE	6.0						11.9	2.1	

• Standard produkter



JMV Tools

Kaohsiung, Taiwan
Järnforsen, Sverige

2024-09-24