

**Garant****Machinetap, TiCN, MF: 10X1****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132861 10X1
GTIN	4045197745712
Artikelklasse	11H

**Omschrijving****Uitvoering:****Stabiele uitvoering.****Advies:**

Wij adviseren om bij **zeer harde staalsoorten, TOOLOX- en HARDOX-materialen, de kerngat-Ø afwijkend van de DIN-gegevens (zie tabel) 0,05 tot 0,3 mm groter te boren.** Toepassing alleen met lengtecompensatiehouder – ook bij machines met gesynchroniseerde spindelaandrijving.

Draadsoort: MF

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: DIN 371

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1 mm

Totale lengte L: 90 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schacht-vierkant □: 8 mm

Kerngat-Ø: 9 mm

**Technische beschrijving**

Totale lengte L	90 mm
Snijmateriaal	HSS E PM
Schroefdraad-Ø	10 mm
Aantal spaangroeven	5
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Aantal snijkanten Z	5

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Kerngat-Ø	9 mm
Draadspoed	1 mm
Norm	DIN 371
Draaddiepte	15 mm
Draadsoort	MF
Draadafmeting	M10×1
Coating	TiCN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij doorlopend gat
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij blind gat
Snijrichting	rechts
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de dynamische bewerking
Gekleurde ring	rood
Producttype	Tap

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	12 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	7 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	2 m/min	H
TOOLOX 33	geschikt	4 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geschikt	2 m/min	H
Grafiet	beperkt geschikt	15 m/min	N
Olie	geschikt		