

**Garant****Machinetap, TiCN, G: G1/4****Bestelgegevens**

Bestelnummer	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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.

Snijmateriaal: HSS E PM

Gangen per inch: 19

Schroefdraad-Ø: 13,16 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schacht-vierkant □: 9 mm

Kerngat-Ø: 11,8 mm

**Technische beschrijving**

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Snijmateriaal	HSS E PM
Schacht-vierkant □	9 mm
Schroefdraad-Ø	13,16 mm
Draadspoed	1,337 mm
Gangen per inch	19
Aantal snijkanten Z	5

Totale lengte L	100 mm
Aantal spaangroeven	5
Kerngat-Ø	11,8 mm
Draaddiepte	19,5 mm
Draadafmeting	G1/4
Coating	TiCN
Draadsoort	G
Flankhoek	55 graden
Norm	DIN 5156
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 1,5×D bij doorlopend 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		