

Garant
Machinetap, TiCN, G: G1/8

Bestelgegevens

Bestelnummer	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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: 28

Schroefdraad-Ø: 9,73 mm

Totale lengte L: 90 mm

Schacht-Ø D_s: 7 mm

Schacht-vierkant □: 5,5 mm

Kerngat-Ø: 8,8 mm

Technische beschrijving

Schacht-Ø D _s	7 mm
Totale lengte L	90 mm
Schacht-vierkant □	5,5 mm
Draadspoed	0,907 mm
Kerngat-Ø	8,8 mm
Gangen per inch	28
Aantal spaangroeven	5

Aantal snijkanten Z	5
Schroefdraad-Ø	9,73 mm
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	13,6 mm
Draadafmeting	G1/8
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 _c	ISO-code
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	12 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	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 ²	geschikt	2 m/min	H
Grafiet	beperkt geschikt	15 m/min	N
Olie	geschikt		