

Garant**GARANT Master Tap SteelHT machinetap HSS-E-PM vorm B 6GX, TiCN, M: M10****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 131946 M10 |
| GTIN | 4062406236304 |
| Artikelklasse | 111 |

Omschrijving**Uitvoering:**

Krachtige tap, speciaal ontwikkeld voor gebruik in **staal met hoge trekvastheid** en voor **moelijk verspaanbare materialen**. **Sterke schilaansnijding**, voor processtabiliteit bij hoge snijkraftbelasting.

- **HSS-E-PM materiaal - voor maximale snijkantstabiliteit.**
- **Geoptimaliseerde snijkantafronding.**
- **TiCN-coating - voor maximale slijtagebescherming.**

Tolerantieklasse: ISO 3X/6GX.

Toepassing:

Voor werkstukken, die van een galvanische beschermlaag worden voorzien of door uitharden licht krimpen.

Advies:

Wij adviseren om bij **TOOLOX- en HARDOX materialen de kerngat-Ø in afwijken van van de DIN-gegevens (zie tabel) groter te boren.**

Technische beschrijving

| | |
|---|------------|
| Totale lengte L | 100 mm |
| Snijmateriaal | HSS E PM |
| Draadafmeting | M10 |
| Draadspoed | 1,5 mm |
| Draaddiepte | 30 mm |
| Schacht-vierkant <input type="checkbox"/> | 8 mm |
| Tolerantieklasse | ISO 3X 6GX |

| | |
|------------------------------|---|
| Schroefdraad-Ø | 10 mm |
| Kerngat-Ø | 8,5 mm |
| Draadsoort | M |
| Schacht-Ø D _s | 10 mm |
| Aantal snijkanten Z | 3 |
| Aantal spaangroeven | 3 |
| Norm | DIN 371 |
| Coating | TiCN |
| Flankhoek | 60 graden |
| Schroefdraadnorm | DIN 13 |
| Aansnijdingsvorm | B |
| Schacht | Cilinderschacht met h9 |
| Inwendige koeling | nee |
| Toepassing bij boringtype | tot 3xD bij doorlopend gat |
| Snijrichting | rechts |
| Type schroefdraadgereedschap | Machinetap voor de dynamische bewerking |
| Gekleurde ring | rood |
| Serie | Master Tap |
| Producttype | Tap |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V _c | ISO-code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Staal < 750 N/mm ² | beperkt geschikt | 30 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 20 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 15 m/min | P |
| Staal < 1400 N/mm ² | geschikt | | |
| Staal < 50 HRC | beperkt geschikt | | |
| TOOLOX 33 | geschikt | 15 m/min | H |

| | |
|-----------------------------|------------------|
| TOOLOX 44 | geschikt |
| RVS > 900 N/mm ² | geschikt |
| Ti > 850 N/mm ² | beperkt geschikt |
| Olie | geschikt |
| nat maximaal | geschikt |