

**Garant****Machine-roltap voor synchroonspindels, met smeergroeven VHM IK, TiAlN, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	139244 M10
GTIN	4045197273512
Artikelklasse	11H

**Omschrijving****Uitvoering:**

**speciale polygoongeometrie en schacht volgens DIN 6535-HA** voor toepassing op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. Met **smeergroeven; optimaal smeereffect, ook bij diepere schroefdraden**. Dankzij **speciaal VHM-materiaal** voor hoge snijsnelheden en lange standtijden. Door **TiAlN- en glijstofcoating** een geringe slijtage en geringe neiging tot materiaaloplossing.

**Met axiale inwendige koelvloeistoftoevoer**, gunstig resp. toereikend bij bewerking van **blinde gaten**.

**Opmerking:**

**Voor het gebruik op synchroonspindels**, garandeert de **GARANT**-draadsnij-snelwisselhouder **nr. 338100 – 338121 met minimale lengtecompensatie (MLA)** de bewerking met optimale proceszekerheid.

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1,5 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schacht-vierkant □: 8 mm

Kerngat-Ø richtwaarde: 9,35 mm

**Technische beschrijving**

Aantal spaangroeven	5
Schroefdraad-Ø	10 mm
Aantal snijkanten Z	5

Draadspoed	1,5 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Totale lengte L	100 mm
Kerngat-Ø richtwaarde	9,35 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Draaddiepte	30 mm
Draadafmeting	M10
Coating	TiAlN
Draadsoort	M
Flankhoek	60 graden
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Inwendige koeling	ja
Toepassing bij boringtype	tot 3×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 3×D bij doorlopend gat
Snijrichting	rechts
Schachttolerantie	h6
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Roltap

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Alu kunststoffen	geschikt	53 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	53 m/min	N

Aluminium > 10% Si	beperkt geschikt	50 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	55 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	47 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	43 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	36 m/min	P
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		