

Garant**VHM-machinetap, TiAlN, MF: 10X1****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Bijzonder stabiele uitvoering. Geschikt voor toepassingen waaraan zeer hoge eisen worden gesteld.

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: VHM

Norm: DIN 371

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D_s: 10 mm

Schacht-vierkant □: 8 mm

Kerngat-Ø: 9 mm

Technische beschrijving

Draadspoed	1 mm
Kerngat-Ø	9 mm
Schroefdraad-Ø	10 mm
Aantal snijkanten Z	5
Aantal spaangroeven	5

Schacht-Ø D _s	10 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 371
Draaddiepte	20 mm
Draadsoort	MF
Draadafmeting	M10×1
Coating	TiAlN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	D
Schacht	Cilinderschacht met h6
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 2×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 < 55 HRC	geschikt	3 m/min	H
Staal < 60 HRC	geschikt	2 m/min	H
Staal < 65 HRC	beperkt geschikt	1 m/min	H
Staal < 67 HRC	beperkt geschikt	1 m/min	H

TOOLOX 33	geschikt	5 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geschikt	3 m/min	H
Grafiet, GFK, CFK	beperkt geschikt	18 m/min	N
Olie	geschikt		