

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm C, DLC, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	134275 M10
GTIN	4045197649171
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Stabiele uitvoering met rechtse spiraal en schacht conform DIN 1835-B. Speciale geometrie voor toepassing op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. De geleiding van de tap geschiedt daardoor via de synchroonspindel van de machine. Speciale **DLC-coating sp²** van de nieuwste generatie voor optimale standtijden. Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8%).

Opmerking:

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

Draadsoort: M

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: Fabrieksnorm

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1,5 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D_s: 10 mm

Schacht-vierkant □: 8 mm

Kerngat-Ø: 8,5 mm

Technische beschrijving

Draadspoed	1,5 mm
Aantal spaangroeven	3
Kerngat-Ø	8,5 mm
Aantal snijkanten Z	3

Schroefdraad-Ø	10 mm
Norm	Fabrieksnorm
Schacht-Ø D _s	10 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	25 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M10
Coating	DLC
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Spiraalkhoek	40 graden
Schacht	DIN 1835 B met h6
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2,5×D bij blind gat
Snijrichting	rechts
Schachttolerantie	h6
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de synchrone bewerking
Gekleurde ring	geel
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Alum.	geschikt	30 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	35 m/min	N

Aluminium > 10% Si	geschikt	20 m/min	N
PMMA acryl	geschikt	25 m/min	N
PA 66 GF30	beperkt geschikt	20 m/min	N
PTFE CF25	geschikt	25 m/min	N
Cu	geschikt	55 m/min	N
CuZn	geschikt	35 m/min	N
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
Lucht	geschikt		