

Garant**Machinetap HSS-E-PM, TiN, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	135378 M10
GTIN	4045197647979
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8%).

Stabiele uitvoering, met 25° rechtse spiraal. Ook bij HARDOX-materialen (HARDOX ≤ 500) te gebruiken.

Advies:

Wij adviseren om bij **TOOLOX- en HARDOX-materialen de kerngat-Ø afwijkend van de DIN-gegevens (zie tabel) 0,05 tot 0,3 mm** groter te boren.

Draadsoort: M

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: DIN 371

Tolerantieklasse: ISO 2 6H

Draadspeed: 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

Draadspeed	1,5 mm
Aantal snijkanten Z	3
Aantal spaangroeven	3
Schroefdraad-Ø	10 mm
Kerngat-Ø	8,5 mm
Norm	DIN 371

Schacht-Ø D _s	10 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	ISO 2 6H
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	30 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M10
Coating	TiN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Spiraalkhoek	25 graden
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2×D bij blind 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	9 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	7 m/min	P
TOOLOX 33	geschikt	6 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geschikt	2 m/min	H

RVS < 900 N/mm ²	geschikt	9 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	7 m/min	M
CuZn	beperkt geschikt	7 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		