

**Garant****Machinetap HSS-E-PM, TiN, M: M12****Bestelgegevens**

Bestelnummer	135378 M12
GTIN	4045197647986
Artikelklasse	11H

**Omschrijving****Uitvoering:**

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

<strong>Stabiele uitvoering, met 25° rechtse spiraal.</strong> Ook bij <strong>HARDOX-materialen (HARDOX ≤ 500) </strong>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

Draadspoed: 1,75 mm

Totale lengte L: 110 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schacht-vierkant □: 9 mm

Kerngat-Ø: 10,2 mm

**Technische beschrijving**

Schroefdraad-Ø	12 mm
Aantal spaangroeven	3
Draadspoed	1,75 mm
Aantal snijkanten Z	3
Kerngat-Ø	10,2 mm
Norm	DIN 371

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Totale lengte L	110 mm
Schacht-vierkant □	9 mm
Tolerantieklasse	ISO 2 6H
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	36 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M12
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 <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	9 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	7 m/min	P
TOOLOX 33	geschikt	6 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	2 m/min	H

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