

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

Bestelnummer	135743 M10
GTIN	4045197508270
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Stabiele uitvoering met rechtse spiraal en schacht conform DIN1835-B. Speciale geometrie voor toepassing op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. De geleiding van de tap heeft daardoor plaats via de synchroonspindel van de machine.

Speciale **TiAlN-coating** voor optimale standtijden. Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8%).

Vorm E (aansnijding: 1,5 – 2 gangen) voor maximale draaddieptes.

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

Aantal spaangroeven	4
Kerngat-Ø	8,5 mm
Draadspoed	1,5 mm

Schroefdraad-Ø	10 mm
Aantal snijkanten Z	4
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	TiAlN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	E
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	blauw
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	32 m/min	N

Staal < 750 N/mm ²	geschikt	32 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	20 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	11 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	9 m/min	M
CuZn	beperkt geschikt	30 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		