

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

Bestelnummer	131935 M10
GTIN	4045197532350
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:****Met schilaansnijding.**

Ook toepasbaar bij **HARDOX-materialen (HARDOX ≤ 500)**.

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

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 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 snijkanten Z	3
Aantal spaangroeven	3
Draadspoed	1,5 mm
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 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	30 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M10
Coating	TiN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	B
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 3xD bij doorlopend 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	7 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geschikt	3 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	8 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		