

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

Bestelnummer	131935 M12
GTIN	4045197532367
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 376

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1,75 mm

Totale lengte L: 110 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schacht-vierkant □: 7 mm

Kerngat-Ø: 10,2 mm

**Technische beschrijving**

Aantal snijkanten Z	3
Kerngat-Ø	10,2 mm
Draadspoed	1,75 mm
Aantal spaangroeven	3
Schroefdraad-Ø	12 mm
Norm	DIN 376

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Totale lengte L	110 mm
Schacht-vierkant □	7 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	36 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M12
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 <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	7 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	3 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	8 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		