

**Garant****VHM-machinetap, TiAlN, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132080 M10
GTIN	4045197071088
Artikelklasse	11H

**Omschrijving****Uitvoering:**

Bijzonder **stabiele uitvoering**. Geschikt voor toepassingen waaraan zeer hoge eisen worden gesteld.

**Toepassing:**

Toepassing alleen met lengtecompensatiehouder – ook bij machines met gesynchroniseerde spindelaandrijving.

**Advies:**

Wij adviseren om bij **zeer harde staalsoorten, 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: VHM

Norm: DIN 371

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1,5 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schacht-vierkant □: 8 mm

Kerngat-Ø: 8,5 mm

**Technische beschrijving**

Draadspoed	1,5 mm
Kerngat-Ø	8,5 mm
Aantal snijkanten Z	5
Schroefdraad-Ø	10 mm

Aantal spaangroeven	5
Norm	DIN 371
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	VHM
Draaddiepte	20 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M10
Coating	TiAlN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	D
Schacht	Cilinderschacht met h6
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2xD bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 2xD 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 < 55 HRC	geschikt	3 m/min	H
Staal < 60 HRC	geschikt	2 m/min	H
Staal < 65 HRC	beperkt geschikt	1 m/min	H

Staal < 67 HRC	beperkt geschikt	1 m/min	H
TOOLOX 33	geschikt	5 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geschikt	3 m/min	H
Grafiet, GFK, CFK	beperkt geschikt	18 m/min	N
Olie	geschikt		