

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm E, TiAlN, M: M8****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132560 M8
GTIN	4045197585349
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Stabiele uitvoering; met schacht conform DIN 1835-B. Speciale geometrie voor toepassing op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. De geleiding van de tap heeft daardoor plaats via de synchroonspindel van de machine. **Dankzij een speciale TiAlN-coating zijn optimale standtijden mogelijk.** Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8%). Ook uitstekend geschikt voor **bainitisch gietijzer (ADI)**.

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: 1,25 mm

Totale lengte L: 90 mm

Schacht-Ø D_s: 8 mm

Schacht-vierkant □: 6,2 mm

Kerngat-Ø: 6,8 mm

Technische beschrijving

Aantal snijkanten Z	4
Kerngat-Ø	6,8 mm
Aantal spaangroeven	4
Draadspoed	1,25 mm

Schroefdraad-Ø	8 mm
Norm	Fabrieksnorm
Schacht-Ø D _s	8 mm
Totale lengte L	90 mm
Schacht-vierkant □	6,2 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	20 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M8
Coating	TiAlN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	E
Schacht	DIN 1835 B met h6
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2,5×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 2,5×D bij doorlopend gat
Snijrichting	rechts
Schachttolerantie	h6
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de synchrone bewerking
Gekleurde ring	wit
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
GJS, ADI > 800 N/mm ²	geschikt	20 m/min	K
nat maximaal	geschikt		

nat minimaal	beperkt geschikt
Lucht	beperkt geschikt