

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm E, TiAlN, M: M12****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132560 M12
GTIN	4045197585363
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

Draadspeed: 1,75 mm

Totale lengte L: 110 mm

Schacht-Ø D_s: 12 mm

Schacht-vierkant □: 9 mm

Kerngat-Ø: 10,2 mm

Technische beschrijving

Draadspeed	1,75 mm
Aantal snijkanten Z	4
Schroefdraad-Ø	12 mm
Aantal spaangroeven	4

Kerngat-Ø	10,2 mm
Norm	Fabrieksnorm
Schacht-Ø D _s	12 mm
Totale lengte L	110 mm
Schacht-vierkant □	9 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	30 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M12
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