

**Garant****Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm C, TiAlN, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	132555 M10
GTIN	4045197585295
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: 1,5 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**

Schroefdraad-Ø	10 mm
Draadspeed	1,5 mm
Aantal spaangroeven	4
Aantal snijkanten Z	4

Kerngat-Ø	8,5 mm
Norm	Fabrieksnorm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	ISO 2X 6HX
Snijmateriaal	HSS E PM
Draaddiepte	25 mm
Draadsoort	M
Draadafmeting	M10
Coating	TiAlN
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
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 <sub>c</sub>	ISO-code
GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	20 m/min	K
nat maximaal	geschikt		

nat minimaal	beperkt geschikt
Lucht	beperkt geschikt