

**Garant****GARANT Master Tap machinetap HSS-E-PM vorm C 7GX, ALTiX, M: M10****Bestelgegevens**

Bestelnummer	136162 M10
GTIN	4062406715472
Artikelklasse	111

**Omschrijving****Uitvoering:**

**Universele tap**, ontwikkeld voor gebruik in een breed materiaalspectrum met hoger proceszekerheid.

- **HSS-E-PM materiaal, voor een maximale slijtvastheid.**
- **Lagere wrijvingscoëfficiënten door nieuwe hoogrendementcoating.**
- **Speciale geometrie voor optimale spanafvoer.**

**Tolerantieklasse: 7GX**

**Toepassing:**

Voor werkstukken die van een gegalvaniseerde beschermlaag worden voorzien of door uitharden licht krimpen.

**Advies:**

Wij adviseren de kerngat-Ø om de tolerantieovermaat groter te boren.

Draadsoort: M

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: DIN 371

Tolerantieklasse: 7GX

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**

Draadsoort	M
Snijmateriaal	HSS E PM

Kerngat-Ø	8,5 mm
Draadspoed	1,5 mm
Aantal snijkanten Z	3
Totale lengte L	100 mm
Aantal spaangroeven	3
Schacht-vierkant □	8 mm
Tolerantieklasse	7GX
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schroefdraad-Ø	10 mm
Draaddiepte	25 mm
Norm	DIN 371
Draadafmeting	M10
Coating	AlTiX
Flankhoek	60 graden
Schroefdraadnorm	DIN 13
Aansnijdingsvorm	C
Spiraalkhoek	40 graden
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2,5×D bij blind gat
Snijrichting	rechts
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de dynamische bewerking
Gekleurde ring	groen
Serie	Master Tap
Producttype	Tap

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
--	--------------	----------------	----------

Alu kunststoffen	geschikt	30 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	35 m/min	N
Aluminium > 10% Si	geschikt	20 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	30 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	30 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	25 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	12 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	8 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	10 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	8 m/min	M
GG(G)	geschikt	20 m/min	K
CuZn	geschikt	20 m/min	N
Uni	geschikt		
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		