

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm E, TiAlN, MF: 8X1****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 137183 8X1 |
| GTIN | 4045197705341 |
| Artikelklasse | 11H |

Omschrijving**Uitvoering:**

stabele uitvoering met rechtse spiraal en schacht conform DIN 1835-B. Speciale geometrie voor **universele toepassing** op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. De geleiding van de tap geschiedt daardoor via de synchroonspindel van de machine. Speciale **TiAlN-coating** voor optimale standtijden. Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8 %). **Vorm E** (aansnijding: 1,5 – 2 gangen) voor maximale draaddieptes.

Opmerking:

Voor het gebruik op synchroonspindels, garandeert de **GARANT**-draadsnij-snelwisselhouder **nr. 338100 – 338121 met minimale lengtecompensatie (MLA)** de bewerking met optimale proceszekerheid.

Draadsoort: MF

Snijmateriaal: HSS E PM

Norm: Fabrieksnorm

Tolerantieklasse: ISO 2X 6HX

Draadspoed: 1 mm

Totale lengte L: 90 mm

Schacht-Ø D_s: 8 mm

Schacht-vierkant □: 6,2 mm

Kerngat-Ø: 7 mm

Technische beschrijving

| | |
|---------------------|------|
| Aantal snijkanten Z | 4 |
| Schroefdraad-Ø | 8 mm |
| Aantal spaangroeven | 4 |
| Draadspoed | 1 mm |

| | |
|------------------------------|--|
| Kerngat-Ø | 7 mm |
| Schacht-Ø D _s | 8 mm |
| Totale lengte L | 90 mm |
| Schacht-vierkant □ | 6,2 mm |
| Tolerantieklasse | ISO 2X 6HX |
| Snijmateriaal | HSS E PM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Draaddiepte | 24 mm |
| Draadsoort | MF |
| Draadafmeting | M8×1 |
| Coating | TiAlN |
| Flankhoek | 60 graden |
| Schroefdraadnorm | DIN 13 |
| Aansnijdingsvorm | E |
| Spiraalkhoek | 40 graden |
| Schacht | DIN 1835 B met h6 |
| Inwendige koeling | nee |
| Toepassing bij boringtype | tot 3×D bij blind gat |
| Snijrichting | rechts |
| Schachttolerantie | h6 |
| Type schroefdraadgereedschap | Machinetap voor de synchrone bewerking |
| Gekleurde ring | groen |
| Producttype | Tap |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V _c | ISO-code |
|----------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu kunststoffen | beperkt geschikt | 32 m/min | N |
| Aluminium (kortspanend) | geschikt | 32 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Staal < 500 N/mm ² | geschikt | 33 m/min | P |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | 32 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 20 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 12 m/min | P |
| Staal < 1400 N/mm ² | geschikt | 7 m/min | P |
| RVS < 900 N/mm ² | geschikt | 11 m/min | M |
| RVS > 900 N/mm ² | geschikt | 9 m/min | M |
| CuZn | beperkt geschikt | 30 m/min | N |
| Uni | geschikt | | |
| Olie | geschikt | | |
| nat maximaal | geschikt | | |
| nat minimaal | geschikt | | |