

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm C, DLC, G: G1/2****Bestelgegevens**

Bestelnummer	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Stabiele uitvoering met rechtse spiraal en schacht conform DIN 1835-B. Speciale geometrie voor toepassing op machines met **gesynchroniseerde spindelaandrijving**. De geleiding van de tap geschiedt daardoor via de synchroonspindel van de machine. Speciale **DLC-coating sp²** van de nieuwste generatie. Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8 %).

Toepassing:

Voor cilindrische Whitworth-gasdraad DIN-ISO 228/1 (niet in schroefdraad afdichtende verbindingen).

Opmerking:

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

Snijmateriaal: HSS E PM

Gangen per inch: 14

Schroefdraad-Ø: 20,96 mm

Totale lengte L: 125 mm

Schacht-Ø D_s: 16 mm

Schacht-vierkant □: 12 mm

Kerngat-Ø: 19 mm

Technische beschrijving

Draadspoed	1,814 mm
Aantal snijkanten Z	5
Kerngat-Ø	19 mm
Gangen per inch	14

Aantal spaangroeven	5
Schroefdraad-Ø	20,96 mm
Snijmateriaal	HSS E PM
Schacht-Ø D _s	16 mm
Totale lengte L	125 mm
Schacht-vierkant □	12 mm
Draaddiepte	52,4 mm
Draadafmeting	G1/2
Coating	DLC
Draadsoort	G
Flankhoek	55 graden
Norm	Fabrieksnorm
Aansnijdingsvorm	C
Spiraalhoek	40 graden
Schacht	DIN 1835 B met h6
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 2,5×D bij blind gat
Snijrichting	rechts
Schachttolerantie	h6
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de synchrone bewerking
Gekleurde ring	geel
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Alum.	geschikt	30 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	35 m/min	N
Aluminium > 10% Si	geschikt	20 m/min	N

PMMA acryl	geschikt	25 m/min	N
PA 66 GF30	beperkt geschikt	20 m/min	N
PTFE CF25	geschikt	25 m/min	N
Cu	geschikt	55 m/min	N
CuZn	geschikt	35 m/min	N
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
Lucht	geschikt		