

Garant**Machinetap voor synchroonspindels HSS-E-PM vorm C, TiAlN, G: G3/8****Bestelgegevens**

Bestelnummer	137810 G3/8
GTIN	4045197705723
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Stabiele 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 %).

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: 19

Schroefdraad-Ø: 16,66 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D_s: 12 mm

Schacht-vierkant □: 9 mm

Kerngat-Ø: 15,25 mm

Technische beschrijving

Draadspoed	1,337 mm
Aantal spaangroeven	4
Aantal snijkanten Z	4
Schroefdraad-Ø	16,66 mm

Kerngat-Ø	15,25 mm
Gangen per inch	19
Snijmateriaal	HSS E PM
Schacht-Ø D _s	12 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	9 mm
Draaddiepte	49,98 mm
Draadafmeting	G3/8
Coating	TiAlN
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 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		