

Machinetappen M DIN 371, HSS Geslepen, blinde gaten

Machine taps M DIN 371, HSS Fully ground, bottoming holes



Uitvoering

DIN 371, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 371, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground machine taps for bottoming holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SQ234030	M 3	0,50	2,50	6,0	56,0	3,5
SQ234040	M 4	0,70	3,30	6,0	63,0	4,5
SQ234050	M 5	0,80	4,20	8,0	70,0	6,0
SQ234060	M 6	1,00	5,00	9,0	80,0	6,0
SQ234080	M 8	1,25	6,80	10,0	90,0	8,0
SQ234100	M 10	1,50	8,50	12,0	100,0	10,0

Machinetappen M DIN 376, HSS Geslepen, blinde gaten

Machine taps M DIN 376, HSS Fully ground, bottoming holes



Uitvoering

DIN 376, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 376, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground machine taps for bottoming holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SS233120	M 12	1,75	10,20	16,0	110,0	9,0
SS233140	M 14	2,00	12,00	18,0	110,0	11,0
SS233160	M 16	2,00	14,00	20,0	110,0	12,0
SS233180	M 18	2,50	15,50	22,0	125,0	14,0
SS233200	M 20	2,50	17,50	25,0	140,0	16,0
SS233220	M 22	2,50	19,50	25,0	140,0	18,0
SS233240	M 24	3,00	21,00	28,0	160,0	18,0