Tappen

Welke tap voor welke bewerking

HSSE
Toepassing:

Cobalt gelegeerd snelstaal
Voor algemeen gebruik

HSSE-OX
Toepassing:

Cobalt gelegeerd snelstaal, voorzien van een oxide laag
De oxidelaag geeft een betere hechting van de smeerolie
Minder wrijving, door minder warmte ontwikkeling

Universeel

HSSE-V3-TiN
Toepassing:

Cobalt gelegeeerd snelstaal met 3% Vanadium en TiN coating
Universeel inzetbaar
Minder breukgevoelig door toevoeging van Vanadium
Minder wrijving, hoge oppervlakte hardheid, langere standtijd

Beste keus

PM-HSSE-HL
Toepassing:

Poedermetalurgisch snelstaal met cobalt, HardLube coating
Universeel inzetbaar, hoge productiviteit
Lange standtijden
Minder breukgevoelig door toevoeging van Vanadium en PM snelstaal

PM-HSSE-HL
Toepassing:

Poedermetalurgisch snelstaal met cobalt, HardLube coating
Speciaal voor tappen in RVS
Minder breukgevoelig door gebruik te maken van PM snelstaal

HSSE-TiN Roltap
Toepassing:

Roltap uit cobaltgelegeerd snelstaal en TiN coating
Niet verspanende bewerking, sterke schroefdraad
Voor Aluminium, laaggelegeerd staal en profielen
Geschikt voor doorlopende en blinde gaten

HSSE-TiN
Toepassing:

Cobalt gelegeerd snelstaal en TiN coating
Speciaal ontwikkeld voor Aluminium
Grotere spaankamers
Minder wrijving door TiN coating

HSSE-TiCN

Cobalt gelegeerd snelstaal en TiCN coating
Speciaal ontwikkeld voor gietijzer
Geschikt voor doorlopende en blinde gaten

Code	Optimalisatie van uw tapproces
1	Draad is overmaats
2	Axiaal nasnijden van de draad
3	Draad is ondermaats
4	Draad oppervlak is ruw en niet schoon
5	Standtijd van de tap is te kort
6	Gedeelte of complete tapbreuk bij voorwaarts / terugwaartse beweging

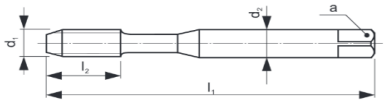
1	2	3	4	5	6	Mogelijke reden	Oplossing
•		•	•	•	•	Verkeerde geometrie	Kies andere tap
•						Te grote voorboor diameter	Kies juiste voorboordiameter
•			•	•	•	Verlopen boorgat	Haaks voorboren
•					•	Voeding niet goed	Gebruik druk en trekcompensatie
•				•	•	Koudlas op de snijkant	Kies ander smeermiddel Kies grotere kerndiameter Kies andere type tap
•			•	•	•	Te hoog toerental	Kies lager toerental
•			•	•	•	Spaanophoping	Kies andere spiraalvorm Kies gecoate tap
•			•	•	•	Te weinig koeling	Meer koelvloeistof toevoegen
	•					Doorlopende tap met teveel snijdruk	Gebruik lichte snijdruk bij de aansnijding De taphouder moet direct beginnen met aansnijden
	•					Blinde tap met weinig snijdruk	Blinde tappen hebben meer snijdruk nodig
•		•				Taptolerantie	Kies een tap met de juiste tolerantie De taphouder moet direct beginnen met aansnijden
			•	•	•	Tap moet te veel verspanen	Kies voor draadfrezen
				•	•	Verharde binnenwand boorgat	Kies de juiste boor voor het materiaal bv. De Black Magic boor zorgt voor minder uitharding in de wand Kies voor een nieuwe boor Wanneer mogelijk, warmte behandelingen uitstellen tot na tapbewerkingen Kies voor draadfrezen
					•	Te weinig spaanruimte	Kies voor tap met langere spaankamer Kies een tap met mindere snijkanten
					•	Geen aansnijding tapgat	Kies de juiste verzinkfrees
					•	Tap afstelling te diep	Gebruik druk en trekcompensatie Tap minder diep afstellen

HSSE-OX Machinetap Metrisch voor Staal tot 850N/mm2

Voor doorlopende gaten

M | typ N | HSSE | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | OX

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1540M2	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	371	1,6
1540M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	371	2,5
1540M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	371	3,3
1540M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	371	4,2
1540M6	M6	1	80	15	6	4,9	371	5,0
1540M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	371	6,8
1540M10	M10	1,5	100	20	10	8	371	8,5
3540M10	M10	1,5	100	20	7	5,5	376	8,5
3540M12	M12	1,75	110	23	9	7	376	10,2
3540M14	M14	2	110	25	11	9	376	12,0
3540M16	M16	2	110	25	12	9	376	14,0
3540M18	M18	2,5	125	30	14	11	376	15,5
3540M20	M20	2,5	140	30	16	12	376	17,5
3540M22	M22	2,5	140	30	18	14,5	376	19,5
3540M24	M24	3	160	36	18	14,5	376	21,0
3540M30	M30	3,5	180	40	22	18	376	26,5

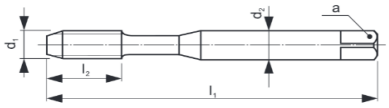
	Materiaal	Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer			
	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	

HSSE-OX Machinetap Metrisch voor Staal tot 850N/mm2

Voor blinde gaten

M | typ N | HSSE | ISO 2 6H | C 2 - 3 | OX

Afmetingen

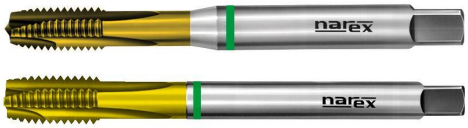


Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2090M2	M2	0,4	45	6	2,8	2,1	371	1,6
2090M3	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	371	2,5
2090M4	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	371	3,3
2090M5	M5	0,8	70	8	6	4,9	371	4,2
2090M6	M6	1	80	10	6	4,9	371	5,0
2090M8	M8	1,25	90	13	8	6,2	371	6,8
2090M10	M10	1,5	100	15	10	8	371	8,5
4090M10	M10	1,5	100	15	7	5,5	376	8,5
4090M12	M12	1,75	110	18	9	7	376	10,2
4090M14	M14	2	110	20	11	9	376	12,0
4090M16	M16	2	110	20	12	9	376	14,0
4090M18	M18	2,5	125	25	14	11	376	15,5
4090M20	M20	2,5	140	25	16	12	376	17,5
4090M24	M24	3	160	30	18	14,5	376	21,0
4090M30	M30	3,5	180	35	22	18	376	26,5

Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	

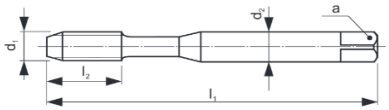
HSSE-V3-TiN Machinetap Metrisch, UNIVERSEEL voor Staal, RVS en Gietijzer

Voor doorlopende gaten



M | typ UNI | HSSE V3 | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | TiN

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1710M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	371	2,5
1710M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	371	3,3
1710M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	371	4,2
1710M6	M6	1	80	15	6	4,9	371	5,0
1710M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	371	6,8
1710M10	M10	1,5	100	20	10	8	371	8,5
3710M12	M12	1,75	110	23	9	7	376	10,2
3710M14	M14	2	110	25	11	9	376	12,0
3710M16	M16	2	110	25	12	9	376	14,0
3710M18	M18	2,5	125	30	14	11	376	15,5
3710M20	M20	2,5	140	30	16	12	376	17,5

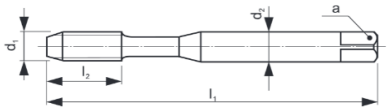
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	10-12m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	10-12m/min	
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	4-6m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	6-10m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	4-7m/min	
Gietijzer	Grijs gietijzer GG10-GG15-GG20 GG25-GG30-GG35-GG40	8-12m/min	
	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	7-10m/min	
Non-Ferro	Aluminium	12-20m/min	

HSSE-V3-TiN Machinetap Metrisch, UNIVERSEEL voor Staal, RVS en Gietijzer

Voor blinde gaten

M | typ UNI | HSSE V3 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | TiN

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2210M3	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	371	2,5
2210M4	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	371	3,3
2210M5	M5	0,8	70	8	6	4,9	371	4,2
2210M6	M6	1	80	10	6	4,9	371	5,0
2210M8	M8	1,25	90	13	8	6,2	371	6,8
2210M10	M10	1,5	100	15	10	8	371	8,5
4210M12	M12	1,75	110	18	9	7	376	10,2
4210M14	M14	2	110	20	11	9	376	12,0
4210M16	M16	2	110	20	12	9	376	14,0
4210M18	M18	2,5	125	25	14	11	376	15,5
4210M20	M20	2,5	140	25	16	12	376	17,5

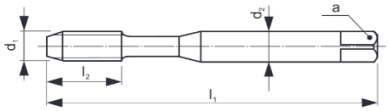
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	10-12m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	10-12m/min	
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	4-6m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	6-10m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	4-7m/min	
Gietijzer	Grijs gietijzer GG10-GG15-GG20 GG25-GG30-GG35-GG40	8-12m/min	
	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	7-10m/min	
Non-Ferro	Aluminium	12-20m/min	

PM-HSSE-Hardlube Machinetap Metrisch, universeel voor Staal, RVS en Gietijzer

Voor doorlopende gaten **Beste keus**

M | typ UNI | HSSE PM | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | HL

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1720NX M3	M3	0,5	56	11	3,5	2,7	371	2,5
1720NX M4	M4	0,7	63	13	4,5	3,4	371	3,3
1720NX M5	M5	0,8	70	16	6	4,9	371	4,2
1720NX M6	M6	1	80	19	6	4,9	371	5,0
1720NX M8	M8	1,25	90	22	8	6,2	371	6,8
1720NX M10	M10	1,5	100	24	10	8	371	8,5
3720NX M12	M12	1,75	110	17,5	9	7	376	10,2

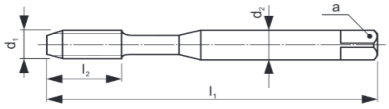
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	22-24m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	18-22m/min	
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	7-12m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	10m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	12m/min	
Gietijzer	Grijs gietijzer GG10-GG15-GG20 GG25-GG30-GG35-GG40	30m/min	
	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	22m/min	
Non-Ferro	Aluminium	30-35m/min	

PM-HSSE-Hardlube Machinetap Metrisch, universeel voor Staal, RVS en Gietijzer

Voor blinde gaten **Beste keus**

M | typ UNI | HSSE PM | ISO 2 6H | C 2 - 3 | HL

Afmetingen

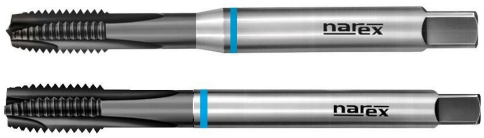


Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2220NX M3	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	371	2,5
2220NX M4	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	371	3,3
2220NX M5	M5	0,8	70	8	6	4,9	371	4,2
2220NX M6	M6	1	80	10	6	4,9	371	5,0
2220NX M8	M8	1,25	90	12,5	8	6,2	371	6,8
2220NX M10	M10	1,5	100	15	10	8	371	8,5
4220NX M12	M12	1,75	110	17,5	9	7	376	10,2

Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	22-24m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	18-22m/min	
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	7-12m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	10m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	12m/min	
Gietijzer	Grijs gietijzer GG10-GG15-GG20 GG25-GG30-GG35-GG40	30m/min	
	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	22m/min	
Non-Ferro	Aluminium	30-35m/min	

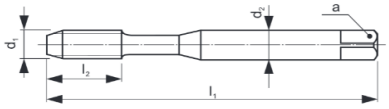
HSSE-PM-Hardlube Machinetap Metrisch, voor RVS

Voor doorlopende gaten



M | 60° P | typ VA | HSSE PM | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | 1,5d1 | HL

Afmetingen

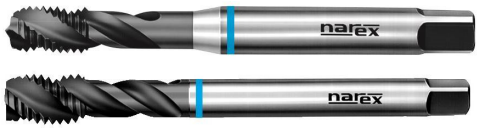


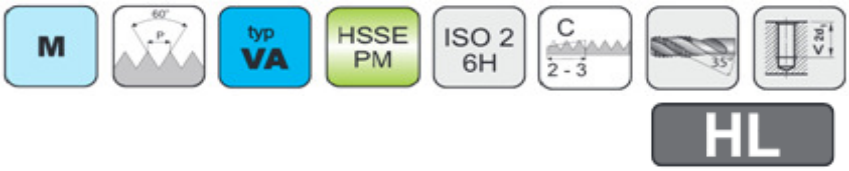
Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1870M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	371	2,5
1870M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	371	3,3
1870M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	371	4,2
1870M6	M6	1	80	15	6	4,9	371	5,0
1870M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	371	6,8
1870M10	M10	1,5	100	20	10	8	371	8,5
3870M12	M12	1,75	110	23	9	7	376	10,2

	Materiaal	Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal			
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	5-8m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	8-14m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	6-10m/min	

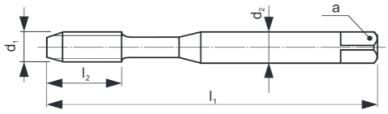
HSSE-PM-Hardlube Machinetap Metrisch, voor RVS

Voor blinde gaten





Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2320M3	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	371	2,5
2320M4	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	371	3,3
2320M5	M5	0,8	70	8	6	4,9	371	4,2
2320M6	M6	1	80	10	6	4,9	371	5,0
2320M8	M8	1,25	90	13	8	6,2	371	6,8
2320M10	M10	1,5	100	15	10	8	371	8,5
4320M12	M12	1,75	110	18	9	7	376	10,2

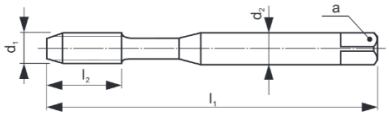
	Materiaal	Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal			
	Hoog gelegeerd staal 36CrNiMo4 42CrMo4	5-8m/min	
Roestvrijstaal	RVS ferritisch / martenitisch 403-416 - 420	8-14m/min	
	RVS Austenitisch 303-304-316	6-10m/min	

HSSE-TiN Machinetap Metrisch, voor Aluminium

Voor doorlopende gaten

M | typ AL | HSSE | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | TiN

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1610M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	371	2,5
1610M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	371	3,3
1610M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	371	4,2
1610M6	M6	1	80	15	6	4,9	371	5,0
1610M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	371	6,8
1610M10	M10	1,5	100	20	10	8	371	8,5
3610M12	M12	1,75	110	23	9	7	376	10,2
3610M16	M16	2	110	25	12	9	376	14,0

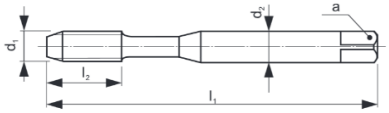
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Non-Ferro	Aluminium	15-35m/min	

HSSE-TiN Machinetap Metrisch, voor Aluminium

Voor blinde gaten

M | 60° P | typ AL | HSSE | ISO 2 6H | C 2 - 3 | TiN

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2710M3	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	371	2,5
2710M4	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	371	3,3
2710M5	M5	0,8	70	8	6	4,9	371	4,2
2710M6	M6	1	80	10	6	4,9	371	5,0
2710M8	M8	1,25	90	13	8	6,2	371	6,8
2710M10	M10	1,5	100	15	10	8	371	8,5
4710M12	M12	1,75	110	18	9	7	376	10,2
4710M16	M16	2	110	20	12	9	376	14,0

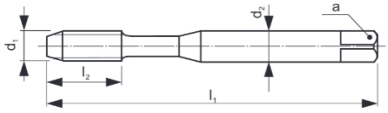
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Non-Ferro	Aluminium	15-35m/min	

HSSE-TIN Roltap met smeergroef, Metrisch voor Staal tot 850N/mm2

Voor doorlopende en blinde gaten

M | 60° P | typ N | HSSE | DIN 2174 | C 2 - 3 | ≥ 1,5d1 | ≥ 2,5d1 | TiN

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
2960M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	2174	2,77-2,82
2960M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	2174	3,68-3,73
2960M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	2174	4,63-4,68
2960M6	M6	1	80	15	6	4,9	2174	5,51-5,59
2960M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	2174	7,39-7,48
2960M10	M10	1,5	100	20	10	8	2174	9,25-9,35
2960M12	M12	1,75	110	23	9	7	2174	11,12-11,25

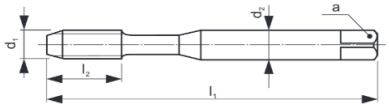
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	15-25m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	20-25m/min	
Non-Ferro	Koper	15-30m/min	
	Aluminium	15-35m/min	

HSSE-TICN Machinetap Metrisch, voor Gietijzer

Voor doorlopende en blinde gaten

M | typ GG | HSSE | ISO 2 6HX | C 2 - 3 | TiCN

Afmetingen



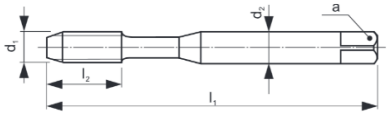
Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
1080M3	M3	0,5	56	9	3,5	2,7	371	2,5
1080M4	M4	0,7	63	12	4,5	3,4	371	3,3
1080M5	M5	0,8	70	13	6	4,9	371	4,2
1080M6	M6	1	80	15	6	4,9	371	5,0
1080M8	M8	1,25	90	18	8	6,2	371	6,8
1080M10	M10	1,5	100	20	10	8	371	8,5
3080M12	M12	1,75	110	23	9	7	376	10,2
3080M14	M14	2	110	25	11	9	376	12,0
3080M16	M16	2	110	25	12	9	376	14,0

Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Gietijzer	Grijs gietijzer GG10-GG15-GG20 GG25-GG30-GG35-GG40	15-20m/min	

HSSE Machinetap Metrisch Fijn, voor Staal tot 850N/mm2

Voor doorlopende gaten

Afmetingen



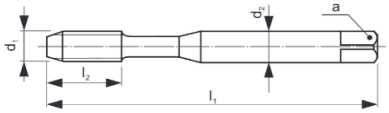
Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
3500MF8X1	M8	1	90	18	6	4,9	374	7,0
3500MF10X1	M10	1	90	20	7	5,5	374	9,0
3500MF10X1,25	M10	1,25	100	20	7	5,5	374	8,8
3500MF12X1	M12	1	100	21	9	7	374	11,0
3500MF12X1,25	M12	1,25	100	21	9	7	374	11,0
3500MF12X1.5	M12	1,5	100	21	9	7	374	10,5
3500MF14X1,25	M14	1,25	100	21	11	9	374	12,8
3500MF14X1.5	M14	1,5	100	21	11	9	374	12,5
3500MF16X1	M16	1	110	21	12	9	374	15,0
3500MF16X1,5	M16	1,5	110	21	12	9	374	14,5
3500MF18X1	M18	1	110	24	14	11	374	17,0
3500MF18X1,5	M18	1,5	110	24	14	11	374	16,5
3500MF20X1	M20	1	140	30	16	12	374	18,0
3500MF20X1,5	M20	1,5	125	24	16	12	374	18,5
3500MF20X2	M20	2	140	30	16	12	374	18,0
3500MF24X1	M24	1	140	26	18	14,5	374	23,0
3500MF24X2	M24	2	140	26	18	14,5	374	22,0

Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	

HSSE Machinetap Metrisch Fijn, voor Staal tot 850N/mm2

Voor blinde gaten

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
4050MF8X1	M8	1	90	13	6	4,9	374	7,0
4050MF10X1	M10	1	90	12	7	5,5	374	9,0
4050MF10X1,25	M10	1,25	100	15	7	5,5	374	8,8
4050MF12X1	M12	1	100	14	9	7	374	11,0
4050MF12X1,25	M12	1,25	100	14	9	7	374	10,8
4050MF12X1,5	M12	1,5	100	14	9	7	374	10,5
4050MF14X1,5	M14	1,5	100	16	11	9	374	12,5
4050MF16X1	M16	1	100	16	12	9	374	15,0
4050MF16X1,5	M16	1,5	100	16	12	9	374	14,5
4050MF18X1,5	M18	1,5	110	20	14	11	374	16,5
4050MF20X1,5	M20	1,5	125	20	16	12	374	18,5
4050MF22X1,5	M22	1,5	125	20	18	14,5	374	20,5
4050MF24X1,5	M24	1,5	140	22	18	14,5	374	22,5

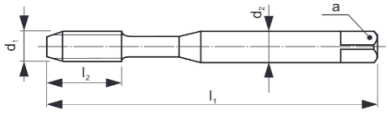
	Materiaal	Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	

HSSE Machinetap Gas (BSP), voor Staal tot 850N/mm2

Voor doorlopende gaten

G | typ N | HSSE | DIN 5156 | B 3,5 - 6

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
3502G1/8	G1/8	28	90	20	7	5,5	5156	8,8
3502G1/4	G1/4	19	100	21	12	9	5156	11,8
3502G3/8	G3/8	19	100	21	12	9	5156	15,25
3502G1/2	G1/2	14	125	24	16	12	5156	19,0
3502G5/8	G5/8	14	125	24	18	14,5	5156	21,0
3502G3/4	G3/4	14	140	26	20	16	5156	24,5
3502G1	G1	11	160	30	25	20	5156	30,75

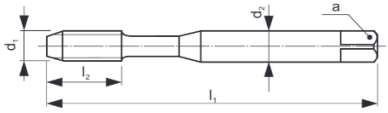
Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	

HSSE Machinetap Gas (BSP), voor Staal tot 850N/mm2

Voor blinde gaten

G | 55° P | typ N | HSSE | DIN 5156 | C 2 - 3 | 35° | V 2d

Afmetingen



Artikelnummer	d1	Spoed	l1	l2	d2	a	DIN	Ø mm
4052G1/8	G1/8	28	90	12	7	5,5	5156	8,8
4052G1/4	G1/4	19	100	16	12	9	5156	11,8
4052G3/8	G3/8	19	100	16	12	9	5156	15,25
4052G1/2	G1/2	14	125	20	16	12	5156	19,0
4052G5/8	G5/8	14	125	20	18	14,5	5156	21,0
4052G3/4	G3/4	14	140	22	20	16	5156	24,5
4052G1	G1	11	160	30	25	20	5156	30,75

Materiaal		Vc m/min	F = toerental x spoed
Staal	Ongelegeerd staal ST37 ST52/3	4-6m/min	
	Laaggelegeerd staal C45 C60	4-6m/min	
Gietijzer	Nodulair gietijzer GGG40-GGG50-GGG60-GGG70	4-7m/min	
Non-Ferro	Koper	12-18m/min	
	Aluminium	12-18m/min	