

Snijadviezen voor tappen

Materiaal	Type tap	Snij snelheid
Staal	Type 922,923 en 933	15 m/min
Staal met TIN gecoate tap	Type 2042, 2043, 3042 en 3043	22 m/min
Roestvaststaal	Type 922, 923, 932 en 933	10 m/min
Roestvaststaal met TIN gecoate tap	Type 2042, 2043, 3042 en 3043	15 m/min
Non-ferro	Type 922, 923, 932 en 933	15 m/min
Non-ferro met TIN gecoate tap	Type 2042, 2043, 3042 en 3043	22 m/min

Toerentabel

Trapdiameter	Toerental			Voorboormaat in mm
	10 m/min	15 m/min	22m/min	
M2	1592	2388	3503	1,6
M3	1061	1592	2335	2,5
M4	796	1194	1751	3,3
M5	637	955	1401	4,2
M6	531	796	1167	5,0
M8	398	597	875	6,8
M10	318	477	700	8,5
M12	265	398	583	10,2
M14	227	341	500	12,0
M16	199	265	437	14,0
M18	177	298	389	15,5
M20	159	238	350	17,5
M22	145	217	318	19,5
M24	133	199	291	21,0
M27	118	176	259	24,0
M30	106	159	233	26,5
M36	88	132	194	32,0

Toerental = (snij snelheid x 1000) / (diameter x 3,14) in omwentelingen/ minuut.

Alle waarden zijn gebaseerd op richtlijnen. De opspanning van het werkstuk, conditie van machine, kwaliteit van het materiaal enz. hebben een sterke invloed op het gehele verspaningsproces. Hierdoor kunnen wij niet aansprakelijk worden gesteld in welke vorm dan ook.