

**HOLEX Pro Tap strojni ureznik HSS-E oblik C, TiN, M: M8****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 135910 M8 |
| GTIN | 4062406374440 |
| Razred artikla | 12I |

Opis**Izvedba:****Oblik C** (2–3 uvodna navoja).**HOLEX Pro Tap univerzalni strojni ureznik.** Robusna izvedba za širok spektar materijala.**Poboljšani HSS-E materijal za rezanje s TiN premazom koji smanjuje trenje.**

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2 6H

Nagib navoja: 1,25 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D_s: 8 mm

4-kutna drška □: 6,2 mm

Ø osnovne rupe: 6,8 mm

Tehnički opis

| | |
|------------------------|----------|
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø navoja | 8 mm |
| Razred tolerancije | ISO 2 6H |
| Ø drške D _s | 8 mm |
| Standard | DIN 371 |
| Nagib navoja | 1,25 mm |
| Ø osnovne rupe | 6,8 mm |
| 4-kutna drška □ | 6,2 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Veličina navoja | M8 |
| Broj steznih utora | 3 |
| Rezni materijal | HSS E |
| Dubina navoja | 24 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Ukupna duljina L | 90 mm |
| Prevlaka | TiN |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | C |
| Kut spirale | 40 stupanj |
| Drška | Cilindrična drška s h9 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Primjena kod vrste bušenja | do 3xD kod osnovne rupe |
| Smjer rezanja | desno |
| Vrsta alata s navojem | Strojni ureznici za dinamičku obradu |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Svrkla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno | 24 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 25 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 10 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 24 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 15 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | M |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 15 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |