



## HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, M: M2



### Date comandă

Numărul de comandă	132680 M2
GTIN	4062406373436
Clasa articolului	12I

### Descriere

#### Execuție:

**Cu con de atac.**

**HOLEX Pro Tap Tarod universal.**

Execuție robustă pentru o gamă largă de materiale.

**Materialul sculei așchietoare HSS-E îmbunătățit cu strat de acoperire din TiN ce reduce frecarea. Clasa de toleranță: ISO 2 6H**

### Descriere tehnică

Pătrat coadă □	2,1 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Dimensiunea filetului	M2
Standard	DIN 371
Număr de dinți Z	2
Pas filet	0,4 mm
Ø Filet	2 mm
Materialul sculei	HSS E
Ø găurii de centrare	1,6 mm
Lungimea totală L	45 mm
Adâncimea filetului	6 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	2,8 mm
Tip de filet	M
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde
Serie	Pro Tap
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	25 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	10 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Uni	recomandat		

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat