



## HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNC: 2-56



### Date comandă

Numărul de comandă	137910 2-56
GTIN	4062406373511
Clasa articolului	12I

### Descriere

#### Execuție:

**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.**

#### Aplicație:

**Pentru filet cu pas grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.**

### Descriere tehnică

Materialul sculei	HSS E
Dimensiunea filetului	2-56 UNC
Ø Filet	2,18 mm
Tip de filet	UNC
Ø cozii D <sub>s</sub>	2,8 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Ø găurii de centrare	1,85 mm
Pasi/inch	56
Pătrat coadă □	2,1 mm
Pas filet	0,453 mm
Adâncimea filetului	5,45 mm
Număr de dinți Z	2

Lungimea totală L	46 mm
Standard	DIN 371
Serie	Pro Tap
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2B
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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