



## HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNF: 10-32



### Date comandă

Numărul de comandă	133425 10-32
GTIN	4062406373474
Clasa articolului	12I

### Descriere

#### Execuție:

**HOLEX Pro Tap Tarod universal.** Execuție robustă pentru o gamă largă de materiale. **Material îmbunătățit al tăișului HSS-E cu strat de acoperire TiN care reduce frecarea.**

#### Aplicație:

**Pentru filet cu pas fin conform standardului UNF ASME – B1.1.**

Tip de filet: UNF

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 371

Pasi/inch: 32

Ø Filet: 4,83 mm

Lungimea totală L: 70 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 4,1 mm

### Descriere tehnică

Materialul sculei	HSS E
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,794 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Standard	DIN 371
Dimensiunea filetului	10-32 UNF
Lungimea totală L	70 mm

Pasi/inch	32
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	4,83 mm
Adâncimea filetului	14,49 mm
Ø găurii de centrare	4,1 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Tip de filet	UNF
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2B
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
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		