



## HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, M: M12



### Date comandă

Numărul de comandă	132680 M12
GTIN	4062406373887
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

Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Lungimea totală L	110 mm
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	36 mm
Dimensiunea filetului	M12
Pătrat coadă □	7 mm
Număr de dinți Z	4
Ø Filet	12 mm
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 376
Tip de filet	M

Pas filet	1,75 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
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