

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNF: 1/4-28****Date comandă**

Numărul de comandă	133425 1/4-28
GTIN	4062406374310
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: 28

Ø Filet: 6,35 mm

Lungimea totală L: 80 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 7 mm

Pătrat coadă □: 5,5 mm

Ø găurii de centrare: 5,5 mm

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare	5,5 mm
Pasi/inch	28
Materialul sculei	HSS E
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	6,35 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	DIN 371

Pas filet	0,907 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Tip de filet	UNF
Dimensiunea filetelui	1/4-28 UNF
Adâncimea filetelui	19,05 mm
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 3×D 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 aşchii 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		