

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNF: 3/8-24****Date comandă**

Numărul de comandă	133425 3/8-24
GTIN	4062406374334
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 376

Pasi/inch: 24

Ø Filet: 9,53 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 7 mm

Pătrat coadă □: 5,5 mm

Ø găurii de centrare: 8,5 mm

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	90 mm
Pasi/inch	24
Pas filet	1,058 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	9,53 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Standard	DIN 376

Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	3/8-24 UNF
Materialul sculei	HSS E
Tip de filet	UNF
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Adâncimea filetului	28,59 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		