

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNF: 5/16-24****Date comandă**

Numărul de comandă	133425 5/16-24
GTIN	4062406374327
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: 7,94 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D_s: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 6,9 mm

Descriere tehnică

Ø Filet	7,94 mm
Adâncimea filetului	23,82 mm
Număr de dinți Z	3
Pătrat coadă □	4,9 mm
Ø găurii de centrare	6,9 mm
Pasi/inch	24
Materialul sculei	HSS E

Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	90 mm
Pas filet	1,058 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Tip de filet	UNF
Standard	DIN 376
Dimensiunea filetelui	5/16-24 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 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 _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 ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	8 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		