

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	132680 M3
GTIN	4062406373825
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**

Ø Filet	3 mm
Număr de dinți Z	3
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Pătrat coadă □	2,7 mm
Tip de filet	M
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Standard	DIN 371
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Lungimea totală L	56 mm
Dimensiunea filetului	M3

Pas filet	0,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
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 3xD 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