

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNF: 7/16-20****Date comandă**

Numărul de comandă	133425 7/16-20
GTIN	4062406374341
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: 20

Ø Filet: 11,11 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D<sub>c</sub>: 8 mm

Pătrat coadă □: 6,2 mm

Ø găurii de centrare: 9,9 mm

**Descriere tehnică**

Materialul sculei	HSS E
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,59 mm
Dimensiunea filetului	7/16-20 UNF
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	11,11 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Tip de filet	UNF
Pasi/inch	20
Standard	DIN 376
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare	9,9 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Adâncimea filetului	33,33 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 3xD 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 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		