

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E Forma C, TiN, M: M20****Date comandă**

Numărul de comandă	135910 M20
GTIN	4062406374495
Clasa articolului	12I

**Descriere****Execuție:**

**Forma C** (con de atac cu 2 – 3 pași).

**HOLEX Pro Tap Tarod universal.** Execuție robustă pentru o gamă largă de materiale. **Material HSS-E îmbunătățit de tăiș** cu **strat de acoperire din TiN care reduce frecarea.**

**Descriere tehnică**

Tip de filet	M
Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	60 mm
Lungimea totală L	140 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 376
Pătrat coadă □	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	4
Ø găurii de centrare	17,5 mm
Pas filet	2,5 mm
Ø Filet	20 mm
Dimensiunea filetului	M20

Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură înfundată
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