

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E 6H, TiN, MF: 6X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	132925 6X0,75
GTIN	4062406373979
Clasa articolului	12I

**Descriere****Execuție:**

**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.**

**Descriere tehnică**

Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Tip de filet	MF
Adâncimea filetului	18 mm
Ø găurii de centrare	5,2 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm
Standard	DIN 374
Număr caneluri de pretensionare	3
Materialul sculei	HSS E
Pas filet	0,75 mm
Ø Filet	6 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	80 mm
Dimensiunea filetului	M6×0,75

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		

