

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	133332 G1/2
GTIN	4062406374150
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.**

**Aplicație:**

**Pentru filete cilindrice de țevă Whitworth DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).**

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Adâncimea filetului	62,88 mm
Pasi/inch	14
Ø Filet	20,96 mm
Ø găurii de centrare	19 mm
Lungimea totală L	125 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,814 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	G1/2

Materialul sculei	HSS E
Serie	Pro Tap
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
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
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