



## HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNC: 1/4-20



### Date comandă

Numărul de comandă	133375 1/4-20
GTIN	4062406374242
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 grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.**

### Descriere tehnică

Ø găurii de centrare	5,1 mm
Ø Filet	6,35 mm
Pasi/inch	20
Materialul sculei	HSS E
Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pas filet	1,27 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Tip de filet	UNC
Adâncimea filetului	19,05 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	1/4-20 UNC

Standard	DIN 371
Serie	Pro Tap
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
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