

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E 6H, TiN, MF: 5X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	137170 5X0,5
GTIN	4062406374532
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**

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø găurii de centrare	4,5 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Ø Filet	5 mm
Lungimea totală L	70 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Adâncimea filetului	12,5 mm
Pas filet	0,5 mm
Materialul sculei	HSS E
Tip de filet	MF
Standard	DIN 374
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm

Dimensiunea filetelui	M5×0,5
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 2,5×D 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