

**HOLEX Pro Tap Tarod de mașină HSS-E, TiN, UNC: 3/4-10****Date comandă**

Numărul de comandă	133375 3/4-10
GTIN	4062406374297
Clasa articolului	12I

**Descriere****Execuție:**

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

**Aplicație:**

**Pentru filet cu pas grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.**

**Descriere tehnică**

Pas filet	2,54 mm
Pătrat coadă □	11 mm
Număr de dinți Z	3
Adâncimea filetului	57,15 mm
Standard	DIN 376
Materialul sculei	HSS E
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Tip de filet	UNC
Număr caneluri de pretensionare	3
Lungimea totală L	125 mm
Ø Filet	19,05 mm
Ø găurii de centrare	16,5 mm

Dimensiunea filetelui	3/4-10 UNC
Pasi/inch	10
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