



Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 2-56



Données de commande

N° commande	137910 2-56
GTIN	4062406373511
Classe d'article	12I

Description

Exécution:

Taraud universel HOLEX Pro Tap. Exécution robuste pour un large éventail de matériaux.

Nuance de coupe HSS-E optimisée avec revêtement TiN réduisant le frottement.

Utilisation:

Pour filetages à pas gros standard UNC ASME – B1.1.

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 56

Filetage Ø: 2,18 mm

Longueur totale L: 46 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 1,85 mm

Description technique

Type d'outils	HSS E
Taille de filetage	2-56 UNC
Filetage Ø	2,18 mm
Type de filetage	UNC
Ø queue D _s	2,8 mm
Nombre de goujures	2
Ø perçage	1,85 mm

Filets au pouce	56
Carré corps □	2,1 mm
Pas de filetage	0,453 mm
Profondeur de filetage	5,45 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	46 mm
Norme	DIN 371
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2B
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	vert
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	24 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	25 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	10 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	24 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	15 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		