

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 10-32****Données de commande**

N° commande	138050 10-32
GTIN	4062406373528
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 fin standard UNF ASME – B1.1.**

**Description technique**

Taille de filetage	10-32 UNF
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	UNF
Carré corps □	4,9 mm
Nombre de dents Z	2
Filetage Ø	4,83 mm
Longueur totale L	70 mm
Ø perçage	4,1 mm
Type d'outils	HSS E
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Pas de filetage	0,794 mm
Norme	DIN 371
Filets au pouce	32

Nombre de goujures	2
Série	Pro Tap
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 2,5×D 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	24 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	15 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée