



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, G: G1/8



### Données de commande

N° commande	133332 G1/8
GTIN	4062406373450
Classe d'article	12I

### Description

#### Exécution:

**Taraud universel HOLEX Pro Tap.** Exécution robuste pour un large éventail de matériaux. Taraud **HSS-E optimisé** avec **revêtement TiN réduisant le frottement.**

#### Utilisation:

**Pour filetages gaz Whitworth cylindriques** DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Type d'outils: HSS E

Filets au pouce: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

### Description technique

Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	29,19 mm
Nombre de dents Z	3
Taille de filetage	G1/8
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Longueur totale L	90 mm
Nombre de goujures	3
Carré corps □	5,5 mm

Filets au pouce	28
Pas de filetage	0,907 mm
Filetage Ø	9,73 mm
Ø perçage	8,8 mm
Revêtement	TiN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
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		