



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 6-32



### Données de commande

N° commande	133375 6-32
GTIN	4062406374204
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 filetage standard UNC ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 32

Filetage Ø: 3,51 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4 mm

Carré corps □: 3 mm

Ø perçage: 2,85 mm

### Description technique

Type d'outils	HSS E
Type de filetage	UNC
Norme	DIN 371
Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	56 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Nombre de goujures	3

Ø perçage	2,85 mm
Taille de filetage	6-32 UNC
Pas de filetage	0,794 mm
Profondeur de filetage	10,53 mm
Filetage Ø	3,51 mm
Carré corps □	3 mm
Filets au pouce	32
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2B
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		