



Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 1/2-20



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 133425 1/2-20 |
| GTIN | 4062406374358 |
| 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 à pas fin standard UNF ASME – B1.1.

Type de filetage: UNF

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Filets au pouce: 20

Filetage Ø: 12,7 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 11,5 mm

Description technique

| | |
|------------------------|---------|
| Carré corps □ | 7 mm |
| Pas de filetage | 1,95 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D _s | 9 mm |
| Filetage Ø | 12,7 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Longueur totale L | 100 mm |
| Taille de filetage | 1/2-20 UNF |
| Filets au pouce | 20 |
| Type de filetage | UNF |
| Type d'outils | HSS E |
| Profondeur de filetage | 38,1 mm |
| Norme | DIN 376 |
| Ø perçage | 11,5 mm |
| 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 3×D pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| 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 | | |