



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M20



### Données de commande

N° commande	132680 M20
GTIN	4062406373917
Classe d'article	12I

### Description

#### Exécution:

**Affûtage GUN.**

**Guide d'entrée avec une rainure de lubrification, mais sans goujures.**

**Taraud universel HOLEX Pro Tap.**

Exécution robuste pour un large éventail de matériaux.

**Taraud HSS-E optimisé avec revêtement TiN réduisant le frottement. Classe de tolérance: ISO 2 6H**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 2,5 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 17,5 mm

### Description technique

Longueur totale L	140 mm
Nombre de goujures	4
Norme	DIN 376
Pas de filetage	2,5 mm
Ø perçage	17,5 mm

Carré corps □	12 mm
Taille de filetage	M20
Type d'outils	HSS E
Nombre de dents Z	4
Profondeur de filetage	60 mm
Filetage Ø	20 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Type de filetage	M
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
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		