



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 5/16-24



### Données de commande

N° commande	133425 5/16-24
GTIN	4062406374327
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: 24

Filetage Ø: 7,94 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 6,9 mm

### Description technique

Filetage Ø	7,94 mm
Profondeur de filetage	23,82 mm
Nombre de dents Z	3
Carré corps □	4,9 mm
Ø perçage	6,9 mm
Filets au pouce	24
Type d'outils	HSS E

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	90 mm
Pas de filetage	1,058 mm
Nombre de goujures	3
Type de filetage	UNF
Norme	DIN 376
Taille de filetage	5/16-24 UNF
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 <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		