



Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M3



Données de commande

N° commande	132680 M3
GTIN	4062406373825
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 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D_s: 3,5 mm

Carré corps □: 2,7 mm

Ø perçage: 2,5 mm

Description technique

Filetage Ø	3 mm
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	9 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Carré corps □	2,7 mm

Type de filetage	M
Ø queue D _s	3,5 mm
Norme	DIN 371
Ø perçage	2,5 mm
Longueur totale L	56 mm
Taille de filetage	M3
Pas de filetage	0,5 mm
Nombre de goujures	3
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 3×D 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 _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		