



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, M: M12



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135910 M12    |
| GTIN             | 4062406374464 |
| Classe d'article | 12I           |

### Description

#### Exécution:

**Type C** (entrée sur 2 – 3 filets).

**Taraud universel HOLEX Pro Tap.** Exécution robuste pour un large éventail de matériaux.

**Nuance de coupe HSS-E optimisée** avec **revêtement TiN réduisant le frottement.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

### Description technique

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Pas de filetage        | 1,75 mm |
| Carré corps □          | 7 mm    |
| Type de filetage       | M       |
| Ø perçage              | 10,2 mm |
| Norme                  | DIN 376 |
| Nombre de dents Z      | 3       |
| Profondeur de filetage | 36 mm   |
| Nombre de goujures     | 3       |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Classe de tolérance                | ISO 2 6H                                |
| Longueur totale L                  | 110 mm                                  |
| Filetage Ø                         | 12 mm                                   |
| Taille de filetage                 | M12                                     |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 9 mm                                    |
| Type d'outils                      | HSS E                                   |
| Revêtement                         | TiN                                     |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                  |
| Entrée                             | C                                       |
| Angle d'hélice                     | 40 degré                                |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9               |
| Arrosage interne                   | non                                     |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous borgnes      |
| 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             |          |   |