

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E 6H, TiN, MF: 10X1,25****Données de commande**

N° commande	132925 10X1,25
GTIN	4062406374013
Classe d'article	12I

**Description****Exécution:**

**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.**

**Description technique**

Profondeur de filetage	30 mm
Ø perçage	8,8 mm
Norme	DIN 374
Type de filetage	MF
Longueur totale L	100 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Carré corps □	5,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Type d'outils	HSS E
Pas de filetage	1,25 mm
Taille de filetage	M10×1,25

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
Série	Pro Tap
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		

