



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, M: M6



### Données de commande

N° commande	135910 M6
GTIN	4062406374433
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 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 5 mm

### Description technique

Pas de filetage	1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Longueur totale L	80 mm
Taille de filetage	M6
Nombre de goujures	3
Carré corps □	4,9 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm

Type d'outils	HSS E
Filetage Ø	6 mm
Ø perçage	5 mm
Nombre de dents Z	3
Profondeur de filetage	18 mm
Type de filetage	M
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 3xD 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		