



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, G: G5/8



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 133332 G5/8   |
| GTIN             | 4062406374167 |
| 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 gaz Whitworth cylindriques** DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Type d'outils: HSS E

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 22,91 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 18 mm

Carré corps □: 14,5 mm

Ø perçage: 21 mm

### Description technique

|                        |          |
|------------------------|----------|
| Profondeur de filetage | 68,73 mm |
| Filetage Ø             | 22,91 mm |
| Pas de filetage        | 1,814 mm |
| Carré corps □          | 14,5 mm  |
| Filets au pouce        | 14       |
| Longueur totale L      | 125 mm   |
| Taille de filetage     | G5/8     |
| Nombre de dents Z      | 4        |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage                          | 21 mm                                   |
| Nombre de goujures                 | 4                                       |
| Type d'outils                      | HSS E                                   |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 18 mm                                   |
| Revêtement                         | TiN                                     |
| Type de filetage                   | G                                       |
| Angle de flanc                     | 55 degré                                |
| Norme                              | DIN 5156                                |
| 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 <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             |          |   |