

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, G: G1****Données de commande**

N° commande	137806 G1
GTIN	4062406374778
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.

Utilisation:

Pour filetages gaz Whitworth cylindriques DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Type d'outils: HSS E

Filets au pouce: 11

Filetage Ø: 33,25 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D_s: 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage: 30,75 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	160 mm
Ø perçage	30,75 mm
Nombre de goujures	3
Profondeur de filetage	83,125 mm
Taille de filetage	G1
Pas de filetage	2,309 mm
Carré corps □	20 mm

Type d'outils	HSS E
Ø queue D _s	25 mm
Filets au pouce	11
Filetage Ø	33,25 mm
Revêtement	TiN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD 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 _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		