



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, G: G3/4



### Données de commande

N° commande	137806 G3/4
GTIN	4062406374761
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: 14

Filetage Ø: 26,44 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage: 24,5 mm

### Description technique

Type d'outils	HSS E
Nombre de goujures	2
Carré corps □	16 mm
Nombre de dents Z	2
Filets au pouce	14
Longueur totale L	140 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Ø perçage	24,5 mm

Taille de filetage	G3/4
Profondeur de filetage	66,1 mm
Filetage Ø	26,44 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	20 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 <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		