



Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, G: G3/8



Données de commande

N° commande	137806 G3/8
GTIN	4062406374730
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: 19

Filetage Ø: 16,66 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 15,25 mm

Description technique

Carré corps □	9 mm
Ø queue D _s	12 mm
Filets au pouce	19
Taille de filetage	G3/8
Filetage Ø	16,66 mm
Profondeur de filetage	41,65 mm
Ø perçage	15,25 mm
Pas de filetage	1,337 mm

Longueur totale L	100 mm
Type d'outils	HSS E
Nombre de dents Z	2
Nombre de goujures	2
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 2,5×D 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		