

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, G: G5/8****Données de commande**

N° commande	137806 G5/8
GTIN	4062406374754
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: 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**

Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Ø perçage	21 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Longueur totale L	125 mm
Filetage Ø	22,91 mm
Profondeur de filetage	57,28 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm

Type d'outils	HSS E
Taille de filetage	G5/8
Filets au pouce	14
Carré corps □	14,5 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 2,5×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 <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		