



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 1/4-20



### Données de commande

N° commande	137910 1/4-20
GTIN	4062406374839
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 à pas gros standard UNC** ASME – B1.1.

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 20

Filetage Ø: 6,35 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 5,1 mm

### Description technique

Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Taille de filetage	1/4-20 UNC
Longueur totale L	80 mm
Filetage Ø	6,35 mm
Pas de filetage	1,27 mm
Ø perçage	5,1 mm
Norme	DIN 371

Type d'outils	HSS E
Type de filetage	UNC
Nombre de goujures	2
Nombre de dents Z	2
Filets au pouce	20
Carré corps □	5,5 mm
Profondeur de filetage	15,9 mm
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2B
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		