



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 12-24



### Données de commande

N° commande	137910 12-24
GTIN	4062406374822
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: 24

Filetage Ø: 5,49 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,5 mm

### Description technique

Taille de filetage	12-24 UNC
Type de filetage	UNC
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Nombre de dents Z	2
Profondeur de filetage	13,7 mm
Ø perçage	4,5 mm
Longueur totale L	80 mm

Filetage Ø	5,49 mm
Filets au pouce	24
Nombre de goujures	2
Pas de filetage	1,058 mm
Norme	DIN 371
Type d'outils	HSS E
Carré corps □	4,9 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		