

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 3/4-10****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 137910 3/4-10 |
| GTIN             | 4062406374884 |
| 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 376

Filets au pouce: 10

Filetage Ø: 19,05 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 14 mm

Carré corps □: 11 mm

Ø perçage: 16,5 mm

**Description technique**

|                   |         |
|-------------------|---------|
| Longueur totale L | 125 mm  |
| Norme             | DIN 376 |
| Pas de filetage   | 2,54 mm |
| Carré corps □     | 11 mm   |
| Type d'outils     | HSS E   |
| Ø perçage         | 16,5 mm |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Type de filetage                   | UNC                                     |
| Filetage Ø                         | 19,05 mm                                |
| Filets au pouce                    | 10                                      |
| Taille de filetage                 | 3/4-10 UNC                              |
| Nombre de goujures                 | 4                                       |
| Profondeur de filetage             | 47,63 mm                                |
| Nombre de dents Z                  | 4                                       |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 14 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 2,5×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             |          |   |