



Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 5/16-18



Données de commande

N° commande	137910 5/16-18
GTIN	4062406374846
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: 18

Filetage Ø: 7,94 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,8 mm

Ø perçage: 6,6 mm

Description technique

Norme	DIN 371
Nombre de goujures	3
Profondeur de filetage	19,85 mm
Ø perçage	6,6 mm
Type de filetage	UNC
Ø queue D _s	6 mm
Nombre de dents Z	3

Longueur totale L	90 mm
Filets au pouce	18
Carré corps □	4,8 mm
Type d'outils	HSS E
Pas de filetage	1,411 mm
Filetage Ø	7,94 mm
Taille de filetage	5/16-18 UNC
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 _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		