



## Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 7/8-9



### Données de commande

N° commande	137910 7/8-9
GTIN	4062406374891
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: 9

Filetage Ø: 22,23 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 18 mm

Carré corps □: 14,5 mm

Ø perçage: 19,5 mm

### Description technique

Ø perçage	19,5 mm
Type d'outils	HSS E
Filets au pouce	9
Longueur totale L	140 mm
Norme	DIN 376
Pas de filetage	2,822 mm

Profondeur de filetage	55,56 mm
Nombre de goujures	4
Carré corps □	14,5 mm
Taille de filetage	7/8-9 UNC
Filetage Ø	22,23 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm
Type de filetage	UNC
Nombre de dents Z	4
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		