

**Taraud machine HOLEX Pro Tap HSS-E Type C, TiN, M: M2,5****Données de commande**

N° commande	135910 M2,5
GTIN	4062406719944
Classe d'article	12I

Description**Exécution:**

Type C (entrée sur 2 – 3 filets).

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.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,45 mm

Longueur totale L: 50 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 2,05 mm

Description technique

Ø queue D _s	2,8 mm
Carré corps □	2,1 mm
Longueur totale L	50 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Filetage Ø	2,5 mm
Type de filetage	M
Nombre de goujures	3
Type d'outils	HSS E

Ø perçage	2,05 mm
Pas de filetage	0,45 mm
Taille de filetage	M2
Norme	DIN 371
Nombre de dents Z	3
Profondeur de filetage	7,5 mm
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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		