

**Taraud machine HOLEX Clever Tap, non revêtu, UNF: 5/16-24****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 133404 5/16-24 |
| GTIN | 4067263161929 |
| Classe d'article | 12H |

Description**Exécution:****Affûtage GUN.****HOLEX Clever Tap:**

Taraud robuste pour applications standard classiques. Nuance de coupe HSS-E de haute qualité et géométrie pour les aciers. Surface: profil de filet revenu couleur bronze.

Utilisation:

Pour filetages à pas fin standard UNF ASME – B1.1.

Description technique

| | |
|------------------------|-------------|
| Profondeur de filetage | 23,79 mm |
| Longueur totale L | 90 mm |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Taille de filetage | 5/16-24 UNF |
| Type d'outils | HSS E |
| Filetage Ø | 7,94 mm |
| Carré corps □ | 6,2 mm |
| Type de filetage | UNF |
| Pas de filetage | 1,058 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø perçage | 6,9 mm |

| | |
|------------------------------------|--------------------------------------------|
| Filets au pouce | 24 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Norme | DIN 374 |
| Série | CleverTap |
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Classe de tolérance | 2B |
| Entrée | B |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage traditionnel |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Tarauts |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu. | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 6 m/min | P |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |