

**Taraud machine HOLEX Clever Tap Type B DIN 371/376, non revêtu, M: M16****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 131265 M16 |
| GTIN | 4067263161578 |
| 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. **ISO 2 6H HSS-E**

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Ø perçage | 14 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Filetage Ø | 16 mm |
| Ø queue D _s | 12 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Type de filetage | M |
| Type d'outils | HSS E |
| Nombre de goujures | 4 |
| Profondeur de filetage | 32 mm |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Taille de filetage | M16 |
| Longueur totale L | 110 mm |

| | |
|------------------------------------|--|
| Norme | DIN 376 |
| Pas de filetage | 2 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | B |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2xD pour les trous borgnes |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2xD pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage traditionnel |
| Bague de couleur | Sans |
| Série | CleverTap |
| 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 | | |