



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 2-56



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137910 2-56
GTIN	4062406373511
Classe articolo	12I

Descrizione

Esecuzione:

Maschio a filettare universale HOLEX Pro Tap. Esecuzione robusta progettata per un'ampia gamma di materiali. **Materiale da taglio in HSS-E migliorato con rivestimento TiN a basso coefficiente di attrito.**

Uso:

Per filettatura americana a passo grosso UNC ASME – B1.1.

Tipo di filettatura: UNC

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Filetti per pollice: 56

Ø Filettatura: 2,18 mm

Lunghezza complessiva L: 46 mm

Ø Codolo D_s: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 1,85 mm

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E
Misura del filetto	2-56 UNC
Ø Filettatura	2,18 mm
Tipo di filettatura	UNC
Ø Codolo D _s	2,8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2

Ø Preforo	1,85 mm
Filetti per pollice	56
Quadro del codolo □	2,1 mm
Passo della filettatura	0,453 mm
Profondità filettatura	5,45 mm
Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	46 mm
Norma	DIN 371
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2B
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	24 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	25 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	10 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	24 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	15 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		