

**Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 10-32****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133425 10-32
GTIN	4062406373474
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 fine UNF ASME – B1.1.

Tipo di filettatura: UNF

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Filetti per pollice: 32

Ø Filettatura: 4,83 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø Codolo D_s: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 4,1 mm

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,794 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Norma	DIN 371
Misura del filetto	10-32 UNF

Lunghezza complessiva L	70 mm
Filetti per pollice	32
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	4,83 mm
Profondità filettatura	14,49 mm
Ø Preforo	4,1 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Tipo di filettatura	UNF
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2B
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
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		