



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M12



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132680 M12
GTIN	4062406373887
Classe articolo	12I

Descrizione

Esecuzione:

Con imbocco corretto.

Guida posteriore con scanalature di lubrificazione, ma senza scanalature per trucioli.

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.

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D_s : 9 mm

Quadro del codolo \square : 7 mm

Ø Preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Lunghezza complessiva L	110 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Profondità filettatura	36 mm

Misura del filetto	M12
Quadro del codolo □	7 mm
Numero taglienti Z	4
∅ Filettatura	12 mm
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 376
Tipo di filettatura	M
Passo della filettatura	1,75 mm
∅ Codolo D _s	9 mm
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
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
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		