



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 5/16-24



### Dati di ordinazione

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 133425 5/16-24 |
| GTIN            | 4062406374327  |
| 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 376

Filetti per pollice: 24

Ø Filettatura: 7,94 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 6,9 mm

### Descrizione tecnica

|                        |          |
|------------------------|----------|
| Ø Filettatura          | 7,94 mm  |
| Profondità filettatura | 23,82 mm |
| Numero taglienti Z     | 3        |
| Quadro del codolo □    | 4,9 mm   |
| Ø Preforo              | 6,9 mm   |
| Filetti per pollice    | 24       |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Materiale da taglio                  | HSS E                                   |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 6 mm                                    |
| Lunghezza complessiva L              | 90 mm                                   |
| Passo della filettatura              | 1,058 mm                                |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Tipo di filettatura                  | UNF                                     |
| Norma                                | DIN 376                                 |
| Misura del filetto                   | 5/16-24 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | idoneo   | 24 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 20 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 15 m/min       | P          |

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