



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_s: 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 _s | 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 | destra |
| 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 | | |