



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M3



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132680 M3
GTIN	4062406373825
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 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø Codolo D_s : 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø Preforo: 2,5 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	3 mm
Numero taglienti Z	3
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Quadro del codolo □	2,7 mm

Tipo di filettatura	M
Ø Codolo D _s	3,5 mm
Norma	DIN 371
Ø Preforo	2,5 mm
Lunghezza complessiva L	56 mm
Misura del filetto	M3
Passo della filettatura	0,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
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		