



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 7/16-20



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133425 7/16-20
GTIN	4062406374341
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: 20

Ø Filettatura: 11,11 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Ø Preforo: 9,9 mm

### Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,59 mm
Misura del filetto	7/16-20 UNF
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	11,11 mm

Ø Codolo $D_s$	8 mm
Tipo di filettatura	UNF
Filetti per pollice	20
Norma	DIN 376
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Preforo	9,9 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Profondità filettatura	33,33 mm
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 <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		