



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 9/16-18



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133425 9/16-18
GTIN	4062406374365
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: 18

Ø Filettatura: 14,29 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 12,9 mm

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Ø Filettatura	14,29 mm
Ø Preforo	12,9 mm
Ø Codolo D _s	11 mm
Profondità filettatura	57,16 mm

Materiale da taglio	HSS E
Tipo di filettatura	UNF
Passo della filettatura	1,411 mm
Norma	DIN 376
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Filetti per pollice	18
Misura del filetto	9/16-18 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 _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		