



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E Forma C, TiN, M: M4



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	135910 M4
GTIN	4062406374419
Classe articolo	12I

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Forma C** (imbocco a 2 – 3 spire).

**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.**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø Preforo: 3,3 mm

### Descrizione tecnica

Profondità filettatura	12 mm
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	M
Ø Preforo	3,3 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H

Ø Filettatura	4 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
Misura del filetto	M4
Norma	DIN 371
Materiale da taglio	HSS E
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,7 mm
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3xD in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destra
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 <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		