

**Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133332 G1/4
GTIN	4062406374136
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 GAS Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Materiale da taglio: HSS E

Filetti per pollice: 19

Ø Filettatura: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 11,8 mm

**Descrizione tecnica**

Materiale da taglio	HSS E
Misura del filetto	G1/4
Filetti per pollice	19
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Preforo	11,8 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3

Ø Codolo D <sub>s</sub>	11 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	39,48 mm
Ø Filettatura	13,16 mm
Numero taglienti Z	3
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
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 <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		