



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, G: G3/8



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 133332 G3/8   |
| GTIN            | 4062406374143 |
| 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: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 15,25 mm

### Descrizione tecnica

|                                      |          |
|--------------------------------------|----------|
| Filetti per pollice                  | 19       |
| Numero di scanalature per i trucioli | 2        |
| Numero taglienti Z                   | 2        |
| Lunghezza complessiva L              | 100 mm   |
| Misura del filetto                   | G3/8     |
| Ø Preforo                            | 15,25 mm |
| Quadro del codolo □                  | 9 mm     |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Ø Codolo D <sub>s</sub>         | 12 mm                                   |
| Ø Filettatura                   | 16,66 mm                                |
| Passo della filettatura         | 1,337 mm                                |
| Materiale da taglio             | HSS E                                   |
| Profondità filettatura          | 49,98 mm                                |
| 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               |          |   |