



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E Forma C, TiN, G: G1



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137806 G1
GTIN	4062406374778
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: 11

Ø Filettatura: 33,25 mm

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 25 mm

Quadro del codolo □: 20 mm

Ø Preforo: 30,75 mm

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	160 mm
Ø Preforo	30,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	83,125 mm
Misura del filetto	G1
Passo della filettatura	2,309 mm

Quadro del codolo □	20 mm
Materiale da taglio	HSS E
Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm
Filetti per pollice	11
Ø Filettatura	33,25 mm
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
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 2,5×D in caso di foro cieco
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		