



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137806 G3/8
GTIN	4062406374730
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

Quadro del codolo □	9 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Filetti per pollice	19
Misura del filetto	G3/8
Ø Filettatura	16,66 mm
Profondità filettatura	41,65 mm
Ø Preforo	15,25 mm

Passo della filettatura	1,337 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Materiale da taglio	HSS E
Numero taglienti Z	2
Numero di scanalature per i trucioli	2
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		