



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E Forma C, TiN, G: G5/8



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 137806 G5/8 |
| GTIN | 4062406374754 |
| 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: 14

Ø Filettatura: 22,91 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D_s: 18 mm

Quadro del codolo □: 14,5 mm

Ø Preforo: 21 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Numero taglienti Z | 4 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |
| Ø Preforo | 21 mm |
| Passo della filettatura | 1,814 mm |
| Lunghezza complessiva L | 125 mm |
| Ø Filettatura | 22,91 mm |
| Profondità filettatura | 57,28 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Ø Codolo D _s | 18 mm |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Misura del filetto | G5/8 |
| Filetti per pollice | 14 |
| Quadro del codolo □ | 14,5 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 _c | 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 ² | idoneo | 24 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|----------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 15 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |