



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 1/4-20



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137910 1/4-20
GTIN	4062406374839
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 americana a passo grosso UNC ASME – B1.1.

Tipo di filettatura: UNC

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Filetti per pollice: 20

Ø Filettatura: 6,35 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D_s: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 5,1 mm

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	7 mm
Misura del filetto	1/4-20 UNC
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Filettatura	6,35 mm
Passo della filettatura	1,27 mm
Ø Preforo	5,1 mm

Norma	DIN 371
Materiale da taglio	HSS E
Tipo di filettatura	UNC
Numero di scanalature per i trucioli	2
Numero taglienti Z	2
Filetti per pollice	20
Quadro del codolo □	5,5 mm
Profondità filettatura	15,9 mm
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2B
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		