



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 10-24



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137910 10-24
GTIN	4062406374815
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: 24

Ø Filettatura: 4,83 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 3,9 mm

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	70 mm
Tipo di filettatura	UNC
Quadro del codolo □	4,9 mm
Norma	DIN 371
Misura del filetto	10-24 UNC
Filetti per pollice	24

Numero di scanalature per i trucioli	2
Numero taglienti Z	2
Materiale da taglio	HSS E
Passo della filettatura	1,058 mm
Ø Filettatura	4,83 mm
Profondità filettatura	12 mm
Ø Preforo	3,9 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 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 <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		