



## Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 8-32



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137910 8-32
GTIN	4062406374808
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: 32

Ø Filettatura: 4,16 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø Preforo: 3,5 mm

### Descrizione tecnica

Quadro del codolo □	3,4 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,5 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Tipo di filettatura	UNC
Materiale da taglio	HSS E
Numero taglienti Z	2

Passo della filettatura	0,794 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2
Filetti per pollice	32
Ø Filettatura	4,16 mm
Misura del filetto	8-32 UNC
Profondità filettatura	10,4 mm
Norma	DIN 371
Ø Preforo	3,5 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		