



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 8-32



### Datos de pedido

Número de pedido	133375 8-32
GTIN	4062406374211
Clase de artículo	12I

### Descripción

#### Ejecución:

**Macho para roscar universal HOLEX Pro Tap.** Ejecución robusta para un amplio espectro de materiales. **Material de corte HSS-E mejorado con recubrimiento TiN que reduce la fricción.**

#### Aplicación:

**Para rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.**

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 32

Ø de rosca: 4,16 mm

Longitud total L: 63 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar: 3,5 mm

### Descripción técnica

Vástago cuadrado □	3,4 mm
Longitud total L	63 mm
Tipo de rosca	UNC
Ø de agujero para roscar	3,5 mm
Tamaño de rosca	8-32 UNC
Número de ranuras de sujeción	3
Pasos por pulgada	32

Ø de mango D <sub>s</sub>	4,5 mm
Paso de rosca	0,794 mm
Ø de rosca	4,16 mm
Norma	DIN 371
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	12,48 mm
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2B
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	24 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	25 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	10 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		