



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 5/16-24



### Datos de pedido

Número de pedido	138050 5/16-24
GTIN	4062406374914
Clase de artículo	12I

### Descripción

#### Ejecución:

**Macho para roscar universal HOLEX Pro Tap.** Versión robusta para una amplia gama de materiales. **Material de corte HSS-E mejorado con recubrimiento TiN que reduce la fricción.**

#### Aplicación:

**Para rosca fina unificada UNF ASME – B1.1.**

### Descripción técnica

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Ø de agujero para roscar	6,9 mm
Tipo de rosca	UNF
Profundidad de rosca	19,85 mm
Pasos por pulgada	24
Paso de rosca	1,058 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	5/16-24 UNF
Ø de rosca	7,94 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Número de filos Z	3
Longitud total L	90 mm
Material de corte	HSS E

Norma	DIN 374
Serie	Pro Tap
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2B
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
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