



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 1/2-20



Datos de pedido

Número de pedido	133425 1/2-20
GTIN	4062406374358
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.

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 12,7 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s : 9 mm

Vástago cuadrado \square : 7 mm

Ø de agujero para roscar: 11,5 mm

Descripción técnica

Vástago cuadrado \square	7 mm
Paso de rosca	1,95 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de mango D_s	9 mm
Ø de rosca	12,7 mm

Longitud total L	100 mm
Tamaño de rosca	1/2-20 UNF
Pasos por pulgada	20
Tipo de rosca	UNF
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	38,1 mm
Norma	DIN 376
Ø de agujero para roscar	11,5 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 3xD en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	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 ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P

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