



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 7/8-14



### Datos de pedido

Número de pedido	138050 7/8-14
GTIN	4062406374983
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

Número de filos Z	4
Longitud total L	125 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Ø de agujero para roscar	20,4 mm
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Tamaño de rosca	7/8-14 UNF
Ø de rosca	22,23 mm
Profundidad de rosca	55,56 mm
Tipo de rosca	UNF
Número de ranuras de sujeción	4
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374

Pasos por pulgada	14
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
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