

**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 9/16-18****Datos de pedido**

Número de pedido	138050 9/16-18
GTIN	4062406374952
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

Ø de mango D _s	11 mm
Ø de rosca	14,29 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de agujero para roscar	12,9 mm
Norma	DIN 374
Tipo de rosca	UNF
Tamaño de rosca	9/16-18 UNF
Paso de rosca	1,411 mm
Pasos por pulgada	18
Longitud total L	100 mm

Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	35,72 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 _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