



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M16



### Datos de pedido

Número de pedido	132680 M16
GTIN	4062406373900
Clase de artículo	12I

### Descripción

#### Ejecución:

**Con entrada corregida. Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta.**

**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. Clase de tolerancia: ISO 2 6H**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

### Descripción técnica

Profundidad de rosca	48 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Norma	DIN 376
Ø de agujero para roscar	14 mm
Ø de rosca	16 mm
Número de filos Z	4

Vástago cuadrado □	9 mm
Tamaño de rosca	M16
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Tipo de rosca	M
Longitud total L	110 mm
Material de corte	HSS E
Paso de rosca	2 mm
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
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		