



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 3/8-24



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 133425 3/8-24 |
| GTIN              | 4062406374334 |
| 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: 24

Ø de rosca: 9,53 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

### Descripción técnica

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Longitud total L              | 90 mm    |
| Pasos por pulgada             | 24       |
| Paso de rosca                 | 1,058 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3        |
| Ø de rosca                    | 9,53 mm  |
| Vástago cuadrado □            | 5,5 mm   |
| Norma                         | DIN 376  |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 7 mm  |
| Número de filos Z              | 3   |
| Tamaño de rosca                | 3/8-24 UNF  |
| Material de corte              | HSS E   |
| Tipo de rosca                  | UNF   |
| Ø de agujero para roscar       | 8,5 mm  |
| Profundidad de rosca           | 28,59 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 3×D 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 <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                   |          |   |