



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M24



Datos de pedido

Número de pedido	132680 M24
GTIN	4062406373924
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: 3 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D₃: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 21 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	21 mm
Tamaño de rosca	M24
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Profundidad de rosca	72 mm
Tipo de rosca	M
Ø de mango D _s	18 mm
Paso de rosca	3 mm
Longitud total L	160 mm
Ø de rosca	24 mm
Norma	DIN 376
Número de filos Z	4
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 _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		