



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 5/16-24



### Datos de pedido

Número de pedido	133425 5/16-24
GTIN	4062406374327
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: 7,94 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 6,9 mm

### Descripción técnica

Ø de rosca	7,94 mm
Profundidad de rosca	23,82 mm
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Ø de agujero para roscar	6,9 mm
Pasos por pulgada	24
Material de corte	HSS E

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	90 mm
Paso de rosca	1,058 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tipo de rosca	UNF
Norma	DIN 376
Tamaño de rosca	5/16-24 UNF
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		