



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M3



Datos de pedido

Número de pedido	132680 M3
GTIN	4062406373825
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 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_g: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,5 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	3 mm
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Vástago cuadrado □	2,7 mm

Tipo de rosca	M
Ø de mango D _s	3,5 mm
Norma	DIN 371
Ø de agujero para roscar	2,5 mm
Longitud total L	56 mm
Tamaño de rosca	M3
Paso de rosca	0,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
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		