



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 5/8-18



### Datos de pedido

Número de pedido	133425 5/8-18
GTIN	4062406374372
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: 18

Ø de rosca: 15,88 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14,5 mm

### Descripción técnica

Paso de rosca	1,58 mm
Material de corte	HSS E
Vástago cuadrado □	9 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	15,88 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm

Longitud total L	100 mm
Pasos por pulgada	18
Tipo de rosca	UNF
Norma	DIN 376
Profundidad de rosca	47,64 mm
Tamaño de rosca	5/8-18 UNF
Ø de agujero para roscar	14,5 mm
Número de filos Z	3
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 3xD 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		