



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M4



### Datos de pedido

Número de pedido	132680 M4
GTIN	4062406373832
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: 0,7 mm

Longitud total L: 63 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar: 3,3 mm

### Descripción técnica

Longitud total L	63 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4,5 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	3,3 mm
Tipo de rosca	M

Profundidad de rosca	12 mm
Material de corte	HSS E
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Paso de rosca	0,7 mm
Norma	DIN 371
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Tamaño de rosca	M4
Ø de rosca	4 mm
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 <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		