



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E forma C, TiN, M: M14



Datos de pedido

Número de pedido	135910 M14
GTIN	4062406374471
Clase de artículo	12I

Descripción

Ejecución:

Macho para roscar universal HOLEX Pro Tap. Ejecución robusta para un amplio espectro de materiales. **Material de corte HSS-E mejorado con recubrimiento TiN que reduce la fricción.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12 mm

Descripción técnica

Tamaño de rosca	M14
Tipo de rosca	M
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Número de filos Z	4
Profundidad de rosca	42 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	14 mm

Ø de agujero para roscar	12 mm
Ø de mango D _s	11 mm
Norma	DIN 376
Paso de rosca	2 mm
Material de corte	HSS E
Longitud total L	110 mm
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
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		