



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E 6H, TiN, MF: 12X1,25



### Datos de pedido

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 132925 12X1,25 |
| GTIN              | 4062406374037  |
| 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.**

### Descripción técnica

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Clase de tolerancia           | ISO 2 6H |
| Tamaño de rosca               | M12×1,25 |
| Número de filos Z             | 4        |
| Ø de rosca                    | 12 mm    |
| Número de ranuras de sujeción | 4        |
| Norma                         | DIN 374  |
| Material de corte             | HSS E    |
| Profundidad de rosca          | 36 mm    |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 9 mm     |
| Longitud total L              | 100 mm   |
| Paso de rosca                 | 1,25 mm  |
| Vástago cuadrado □            | 7 mm     |
| Ø de agujero para roscar      | 10,8 mm  |
| Tipo de rosca                 | MF       |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| 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   |
| Serie                          | Pro Tap   |
| 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                   |                |            |

