

HOLEX**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E forma C, TiN, M: M30****Datos de pedido**

Número de pedido	135910 M30
GTIN	4062406374518
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: 3,5 mm

Longitud total L: 180 mm

Ø de mango D_s: 22 mm

Vástago cuadrado □: 18 mm

Ø de agujero para roscar: 26,5 mm

Descripción técnica

Norma	DIN 376
Ø de rosca	30 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Tipo de rosca	M
Paso de rosca	3,5 mm
Profundidad de rosca	90 mm

Vástago cuadrado □	18 mm
Ø de agujero para roscar	26,5 mm
Tamaño de rosca	M30
Ø de mango D _s	22 mm
Material de corte	HSS E
Longitud total L	180 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		