

**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E 6H, TiN, MF: 24X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	132925 24X1,5
GTIN	4062406374105
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**

Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Norma	DIN 374
Material de corte	HSS E
Longitud total L	140 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	M24×1,5
Ø de rosca	24 mm
Ø de agujero para roscar	22,5 mm
Tipo de rosca	MF
Profundidad de rosca	72 mm
Paso de rosca	1,5 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
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		

