

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

Número de pedido	137170 12X1,25
GTIN	4062406374624
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 rosca	12 mm
Tipo de rosca	MF
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Tamaño de rosca	M12×1,25
Norma	DIN 374
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	30 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	10,8 mm
Material de corte	HSS E

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 2,5×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
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