



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E 6H, TiN, MF: 6X0,75



### Datos de pedido

Número de pedido	132925 6X0,75
GTIN	4062406373979
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
Ø de mango D <sub>s</sub>	4,5 mm
Tipo de rosca	MF
Profundidad de rosca	18 mm
Ø de agujero para roscar	5,2 mm
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Norma	DIN 374
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E
Paso de rosca	0,75 mm
Ø de rosca	6 mm
Número de filos Z	3
Longitud total L	80 mm
Tamaño de rosca	M6×0,75

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		

