



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, G: G1



### Datos de pedido

Número de pedido	133332 G1
GTIN	4062406374181
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.**

#### Aplicación:

**Para roscas de tubos cilíndricos Whitworth DIN-ISO 228/1** (no en uniones estancas montadas en roscas).

Material de corte: HSS E

Pasos por pulgada: 11

Ø de rosca: 33,25 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 25 mm

Vástago cuadrado □: 20 mm

Ø de agujero para roscar: 30,75 mm

### Descripción técnica

Vástago cuadrado □	20 mm
Material de corte	HSS E
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	G1
Profundidad de rosca	99,75 mm
Longitud total L	160 mm
Pasos por pulgada	11

Ø de agujero para roscar	30,75 mm
Ø de rosca	33,25 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	25 mm
Paso de rosca	2,309 mm
Número de filos Z	3
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD 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
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		