



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 1/4-20



Datos de pedido

Número de pedido	133375 1/4-20
GTIN	4062406374242
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.**

Aplicación:

Para rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 6,35 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_s: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 5,1 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	5,1 mm
Ø de rosca	6,35 mm
Pasos por pulgada	20
Material de corte	HSS E
Ø de mango D _s	7 mm
Longitud total L	80 mm
Paso de rosca	1,27 mm

Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Tipo de rosca	UNC
Profundidad de rosca	19,05 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	1/4-20 UNC
Norma	DIN 371
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2B
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
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		