



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 3/4-10



Datos de pedido

Número de pedido	133375 3/4-10
GTIN	4062406374297
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 376

Pasos por pulgada: 10

Ø de rosca: 19,05 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_g: 14 mm

Vástago cuadrado □: 11 mm

Ø de agujero para roscar: 16,5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	2,54 mm
Vástago cuadrado □	11 mm
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	57,15 mm
Norma	DIN 376
Material de corte	HSS E

Ø de mango D _s	14 mm
Tipo de rosca	UNC
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	125 mm
Ø de rosca	19,05 mm
Ø de agujero para roscar	16,5 mm
Tamaño de rosca	3/4-10 UNC
Pasos por pulgada	10
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 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 _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		