



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 3/8-16



Datos de pedido

Número de pedido	133375 3/8-16
GTIN	4062406374266
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: 16

Ø de rosca: 9,53 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8 mm

Descripción técnica

Longitud total L	100 mm
Profundidad de rosca	28,59 mm
Ø de mango D _s	7 mm
Material de corte	HSS E
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Paso de rosca	1,587 mm
Ø de rosca	9,53 mm

Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	3/8-16 UNC
Tipo de rosca	UNC
Norma	DIN 371
Ø de agujero para roscar	8 mm
Pasos por pulgada	16
Número de ranuras de sujeción	3
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		