



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 5/16-18



### Datos de pedido

Número de pedido	133375 5/16-18
GTIN	4062406374259
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: 18

Ø de rosca: 7,94 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,8 mm

Ø de agujero para roscar: 6,6 mm

### Descripción técnica

Tipo de rosca	UNC
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	4,8 mm
Pasos por pulgada	18
Ø de rosca	7,94 mm
Ø de agujero para roscar	6,6 mm
Longitud total L	90 mm

Profundidad de rosca	23,82 mm
Norma	DIN 371
Paso de rosca	1,411 mm
Tamaño de rosca	5/16-18 UNC
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
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 <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		