



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



Datos de pedido

Número de pedido	137806 G1
GTIN	4062406374778
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_s: 25 mm

Vástago cuadrado □: 20 mm

Ø de agujero para roscar: 30,75 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	3
Longitud total L	160 mm
Ø de agujero para roscar	30,75 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	83,125 mm
Tamaño de rosca	G1
Paso de rosca	2,309 mm

Vástago cuadrado □	20 mm
Material de corte	HSS E
Ø de mango D _s	25 mm
Pasos por pulgada	11
Ø de rosca	33,25 mm
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
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		