

**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E forma C, TiN, G: G1/4****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137806 G1/4 |
| GTIN | 4062406374723 |
| 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: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Material de corte | HSS E |
| Longitud total L | 100 mm |
| Profundidad de rosca | 32,9 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Ø de agujero para roscar | 11,8 mm |
| Ø de mango D _s | 11 mm |
| Ø de rosca | 13,16 mm |

| | |
|---|--|
| Vástago cuadrado <input type="checkbox"/> | 9 mm |
| Paso de rosca | 1,337 mm |
| Tamaño de rosca | G1/4 |
| Número de filos Z | 4 |
| Pasos por pulgada | 19 |
| 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 | | |