

**HOLEX****Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E forma C, TiN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	137806 G3/8
GTIN	4062406374730
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: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

**Descripción técnica**

Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Pasos por pulgada	19
Tamaño de rosca	G3/8
Ø de rosca	16,66 mm
Profundidad de rosca	41,65 mm
Ø de agujero para roscar	15,25 mm

Paso de rosca	1,337 mm
Longitud total L	100 mm
Material de corte	HSS E
Número de filos Z	2
Número de ranuras de sujeción	2
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 <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		