



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 1/4-20



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137910 1/4-20 |
| GTIN | 4062406374839 |
| 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 rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 6,35 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_s: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 5,1 mm

Descripción técnica

| | |
|---------------------------|------------|
| Ø de mango D _s | 7 mm |
| Tamaño de rosca | 1/4-20 UNC |
| Longitud total L | 80 mm |
| Ø de rosca | 6,35 mm |
| Paso de rosca | 1,27 mm |
| Ø de agujero para roscar | 5,1 mm |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Material de corte | HSS E |
| Tipo de rosca | UNC |
| Número de ranuras de sujeción | 2 |
| Número de filos Z | 2 |
| Pasos por pulgada | 20 |
| Vástago cuadrado □ | 5,5 mm |
| Profundidad de rosca | 15,9 mm |
| Recubrimiento | TiN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Clase de tolerancia | 2B |
| 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 | | |