



## Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 5/8-11



### Datos de pedido

Número de pedido	137910 5/8-11
GTIN	4062406374877
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 376

Pasos por pulgada: 11

Ø de rosca: 15,88 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 13,5 mm

### Descripción técnica

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	15,88 mm
Tamaño de rosca	5/8-11 UNC
Norma	DIN 376

Ø de agujero para roscar	13,5 mm
Tipo de rosca	UNC
Material de corte	HSS E
Longitud total L	110 mm
Paso de rosca	2,309 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Pasos por pulgada	11
Profundidad de rosca	39,7 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 2,5xD 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		