



Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNC: 7/8-9



Datos de pedido

Número de pedido	137910 7/8-9
GTIN	4062406374891
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: 9

Ø de rosca: 22,23 mm

Longitud total L: 140 mm

Ø de mango D_s: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 19,5 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	19,5 mm
Material de corte	HSS E
Pasos por pulgada	9
Longitud total L	140 mm
Norma	DIN 376
Paso de rosca	2,822 mm

Profundidad de rosca	55,56 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Tamaño de rosca	7/8-9 UNC
Ø de rosca	22,23 mm
Ø de mango D _s	18 mm
Tipo de rosca	UNC
Número de filos Z	4
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 _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		