

**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, UNF: 1/2-20****Datos de pedido**

Número de pedido	138050 1/2-20
GTIN	4062406374945
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 fina unificada UNF ASME – B1.1.**

**Descripción técnica**

Ø de agujero para roscar	11,5 mm
Ø de rosca	12,7 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Pasos por pulgada	20
Profundidad de rosca	31,75 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Paso de rosca	1,27 mm
Tipo de rosca	UNF
Norma	DIN 374
Material de corte	HSS E

Tamaño de rosca	1/2-20 UNF
Vástago cuadrado □	7 mm
Serie	Pro Tap
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 <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