

**Macho de roscar a máquina HOLEX Pro Tap HSS-E forma C, TiN, M: M2,5****Datos de pedido**

Número de pedido	135910 M2,5
GTIN	4062406719944
Clase de artículo	12I

**Descripción****Ejecución:**

**Macho para roscar universal HOLEX Pro Tap.** Ejecución robusta para un amplio espectro de materiales. **Material de corte HSS-E mejorado** con **recubrimiento TiN que reduce la fricción.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,45 mm

Longitud total L: 50 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 2,05 mm

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	2,8 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Longitud total L	50 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de rosca	2,5 mm
Tipo de rosca	M
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E

Ø de agujero para roscar	2,05 mm
Paso de rosca	0,45 mm
Tamaño de rosca	M2
Norma	DIN 371
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	7,5 mm
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×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		