

HOLEX**Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E 6GX, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	139142 M5
GTIN	4045197446657
Clase de artículo	12H

Descripción**Ejecución:****DIN 2174** (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).**Clase de tolerancia:** ISO 3X / 6GX = **sobreespesor 0,02 – 0,04 mm.****Aplicación:**Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 4,65 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,8 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	4
Ø de mango D _s	6 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Longitud total L	70 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	4,65 mm

Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Profundidad de rosca	7,5 mm
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado