



## Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, MF: 6X0,75



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 139370 6X0,75 |
| GTIN              | 4069515003650 |
| Clase de artículo | 12I           |

### Descripción

#### Ejecución:

**HOLEX Pro Form:** Potente macho para laminar para su uso en una **amplia gama de materiales**.

- **Material de corte HSS-E-PM para una estabilidad alta de las aristas de corte.**
- **Revestimiento HiPIMS TiN optimizado de última generación.**

**Conforme a DIN 374.**

### Descripción técnica

|                                             |            |
|---------------------------------------------|------------|
| Número de ranuras de sujeción               | 5          |
| Serie                                       | Pro Form   |
| Paso de rosca                               | 0,75 mm    |
| Tamaño de rosca                             | M6×0,75    |
| Ø de rosca                                  | 6 mm       |
| Número de filos Z                           | 5          |
| Longitud total L                            | 80 mm      |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 5,65 mm    |
| Vástago cuadrado □                          | 3,4 mm     |
| Profundidad de rosca                        | 18 mm      |
| Clase de tolerancia                         | ISO 2X 6HX |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                   | 4,5 mm     |

## Hoja de datos

|                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Recubrimiento                  | TiN                            |
| Tipo de rosca                  | MF                             |
| Ángulo de flanco               | 60 grados                      |
| Material de corte              | HSS E PM                       |
| Norma                          | DIN 374                        |
| Norma rosca                    | DIN 13                         |
| Forma del corte previo         | C                              |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9        |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3×D en agujero ciego     |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × D en agujero pasante |
| Sentido del corte              | derecha                        |
| anillo de color                | verde                          |
| Tipo de producto               | Macho para conformar roscas    |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado                   | 20 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 20 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 27 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 25 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 25 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 8 m/min        | M          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 20 m/min       | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |                |            |