



Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación 6GX, TiN, M: M12



Datos de pedido

Número de pedido	139195 M12
GTIN	4069515003643
Clase de artículo	12I

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.

Clase de tolerancia: ISO 3X/6GX = sobreespesor 0,02 – 0,04 mm.

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.**

Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Descripción técnica

Paso de rosca	1,75 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Número de filos Z	5
Serie	Pro Form
Longitud total L	110 mm
Ø de mango D _s	9 mm
Ø de rosca	12 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX

Hoja de datos

Número de ranuras de sujeción	5
Tamaño de rosca	M12
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,2 mm
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
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 3 × D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para conformar roscas

Datos de usuario

	Uso	V _c	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 ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	20 m/min	N

Hoja de datos

Uni	adecuado
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado