



Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación 6HX, TiN, M: M6



Datos de pedido

Número de pedido	139180 M6
GTIN	4069515003520
Clase de artículo	12I

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 ($\approx$ DIN 371 $\leq$ M10; $\approx$ DIN 376 $\geq$ M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

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.**

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Longitud total L	80 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de mango D _s	6 mm
Tamaño de rosca	M6
Paso de rosca	1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	5
Serie	Pro Form
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	5,55 mm
Ø de rosca	6 mm

Hoja de datos

Profundidad de rosca	18 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 $3 \times D$ en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta $3 \times D$ 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
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado