



Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form sin ranuras de lubricación 6HX, TiN, M: M2,6



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139130 M2,6 |
| GTIN | 4069515003278 |
| Clase de artículo | 12I |

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Tam.M1-M1,4 - **clase de tolerancia:** ISO 1X / 4HX.

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.**

con perfil DIN anterior.

Descripción técnica

| | |
|---|----------|
| Tamaño de rosca | M2,6 |
| Profundidad de rosca | 3,9 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Número de filos Z | 3 |
| Paso de rosca | 0,45 mm |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 2,4 mm |
| Serie | Pro Form |
| Ø de rosca | 2,6 mm |
| Ø de mango D _s | 2,8 mm |
| Vástago cuadrado □ | 2,1 mm |

Hoja de datos

| | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| 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 1,5xD en agujero ciego |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 1,5xD en agujero pasante |
| Sentido del corte | derecha |
| anillo de color | verde |
| 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