



### Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación 6GX, TiN, M: M5



#### Datos de pedido

Número de pedido	139195 M5
GTIN	4069515003605
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 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

Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
$\varnothing$ de rosca	5 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar, valor orientativo	4,65 mm
Serie	Pro Form
$\varnothing$ de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	0,8 mm

## Hoja de datos

Profundidad de rosca	15 mm
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	M5
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 <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
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	20 m/min	N

## Hoja de datos

Uni	adecuado
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado