



### Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación 6HX, TiN, M: M3



#### Datos de pedido

Número de pedido	139180 M3
GTIN	4069515003483
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

Longitud total L	56 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2,8 mm
Profundidad de rosca	9 mm
Ø de rosca	3 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm
Serie	Pro Form
Paso de rosca	0,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

## Hoja de datos

Tamaño de rosca	M3
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
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

## Hoja de datos

húmedo máximo

adecuado