



### Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form sin ranuras de lubricación 6HX, TiN, M: M10



#### Datos de pedido

Número de pedido	139130 M10
GTIN	4069515003346
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.**

#### Descripción técnica

Longitud total L	100 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	5
$\varnothing$ de agujero para roscar, valor orientativo	9,35 mm
Número de filos Z	5
$\varnothing$ de mango D <sub>s</sub>	10 mm
$\varnothing$ de rosca	10 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Serie	Pro Form
Profundidad de rosca	15 mm
Tamaño de rosca	M10

## Hoja de datos

Vástago cuadrado □	8 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 1,5×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D 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 <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