



Macho de laminação de roscas de máquina sem ranhuras de lubrificação HOLEX Pro Form 6GX, TiN, M: M3



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 139143 M3 |
| GTIN | 4069515003384 |
| Classe de artigo | 12I |

Descrição

Versão:

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

Classe de tolerância: ISO 3X/6GX = **Sobremedida de 0,02 – 0,04 mm.**

HOLEX Pro Form: Macho de laminação de roscas de alto desempenho para utilização numa vasta gama de materiais.

- **Material de corte HSS-E-PM para elevada resistência ao desgaste.**
- **Revestimento TiN HIPIMS otimizado da última geração.**

Utilização:

Para peças de trabalho que são fornecidas com uma **camada de proteção galvanizada** ou que encolhem ligeiramente com o endurecimento.

Descrição técnica

| | |
|--|------------|
| Ø da rosca | 3 mm |
| Número de arestas de corte Z | 3 |
| Série | Pro Form |
| Passo de rosca | 0,5 mm |
| Valor de referência do Ø do furo roscado | 2,8 mm |
| Classe de tolerância | ISO 3X 6GX |
| Número de sulcos de aparas | 3 |
| Tamanho da rosca | M3 |
| Comprimento total L | 56 mm |

Ficha de dados

| | |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| Quadrado da haste □ | 2,7 mm |
| Ø haste D _s | 3,5 mm |
| Profundidade de rosca | 4,5 mm |
| Revestimento | TiN |
| Tipo de rosca | M |
| Ângulo do flanco | 60 grau |
| Material de corte | HSS E PM |
| Norma | DIN 2174 |
| Norma de rosca | DIN 13 |
| Forma de corte | C |
| Haste | Haste cilíndrica com h9 |
| Refrigeração interior | não |
| Utilização com tipo de perfuração | até 1,5×D com furo cego |
| Utilização com tipo de perfuração | até 1,5×D com furo de passagem |
| Sentido de corte | direita |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Macho laminador de roscas |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio | adequado | 20 | N |
| Alumínio (apara curta) | condicionalmente adequado | 20 | N |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | 27 | P |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | 25 | P |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | 25 | P |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | 10 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | 8 | M |
| CuZn | condicionalmente adequado | 20 | N |
| Uni | adequado | | |

Ficha de dados

| | |
|------------------|----------|
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |