



Taraud machine à refouler HOLEX Pro Form sans goujures de lubrification 6HX, TiN, M: M5



Données de commande

N° commande	139130 M5
GTIN	4069515003315
Classe d'article	12I

Description

Exécution:

DIN 2174 ($\approx$ DIN 371 $\leq$ M10; $\approx$ DIN 376 $\geq$ M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

Réf. M1–M1,4– **classe de tolérance:** ISO 1X / 4HX.

HOLEX Pro Form: Taraud à refouler performant pour une utilisation dans un **large éventail de matériaux**.

- Nuance de coupe HSS-E-PM pour une grande résistance à l'usure.
- Revêtement TiN HIPIMS optimisé de dernière génération.

Description technique

Nombre de goujures	4
Taille de filetage	M5
Longueur totale L	70 mm
Profondeur de filetage	7,5 mm
Ø perçage valeur indicative	4,65 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø queue D _s	6 mm
Pas de filetage	0,8 mm
Nombre de dents Z	4
Carré corps □	4,9 mm

Fiche technique

Filetage Ø	5 mm
Série	Pro Form
Revêtement	TiN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2174
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	droite
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauts à refouler

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		

Fiche technique

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée