

Scheda tecnica



Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form con scanalature di lubrificazione 6HX, TiN, M: M16



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139180 M16
GTIN	4069515003568
Classe articolo	12I

Descrizione

Esecuzione:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.

Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.

HOLEX Pro Form: potente maschio a rullare per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per un'elevata resistenza all'usura.**
- **Rivestimento HIPIMS TiN ottimizzato di ultima generazione.**

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	48 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Misura del filetto	M16
\varnothing Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
\varnothing Filettatura	16 mm
Serie	Pro Form
Quadro del codolo □	9 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	15,1 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero taglienti Z	6

Scheda tecnica

Passo della filettatura	2 mm
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3xD in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3xD in caso di foro cieco
Direzione di taglio	a destra
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschio per filettatura

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	20 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		

Scheda tecnica

a umido max.

idonea