



Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form senza scanalature di lubrificazione 6GX, TiN, M: M5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139143 M5
GTIN	4069515003407
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 3X / 6GX = maggiorazione di 0,02 – 0,04 mm.

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.**

Uso:

Per pezzi che verranno trattati con uno **strato galvanico protettivo** o soggetti a deformazione da tempra.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	4
Valore indicativo del Ø preforo	4,65 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Codolo D _s	6 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Profondità filettatura	7,5 mm
Passo della filettatura	0,8 mm
Ø Filettatura	5 mm
Serie	Pro Form

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	70 mm
Misura del filetto	M5
Quadro del codolo □	4,9 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 1,5×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
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

Scheda tecnica

CuZn	limitatamente adatta	20 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		