



Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form con scanalature di lubrificazione 6GX, TiN, M: M10



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139195 M10
GTIN	4069515003636
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 = **interferenza 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

Lunghezza complessiva L	100 mm
Misura del filetto	M10
Passo della filettatura	1,5 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Numero taglienti Z	5
Profondità filettatura	30 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Ø Codolo D _s	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5

Scheda tecnica

Serie	Pro Form
Ø Filettatura	10 mm
Valore indicativo del Ø preforo	9,35 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 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
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

Scheda tecnica

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea