



Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form senza scanalature di lubrificazione 6HX, TiN, M: M2,6



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139130 M2,6
GTIN	4069515003278
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.

Dim. M1–M1,4 – **classe di tolleranza:** ISO 1X / 4HX.

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.**

Con vecchio profilo DIN.

Descrizione tecnica

Misura del filetto	M2,6
Profondità filettatura	3,9 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	0,45 mm
Valore indicativo del Ø preforo	2,4 mm
Serie	Pro Form
Ø Filettatura	2,6 mm
Ø Codolo D _s	2,8 mm

Scheda tecnica

Quadro del codolo □	2,1 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
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 di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
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
CuZn	limitatamente adatta	20 m/min	N

Scheda tecnica

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea