



## Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form senza scanalature di lubrificazione 6HX, TiN, M: M1,4



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139130 M1,4
GTIN	4069515003216
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.**

### Descrizione tecnica

Misura del filetto	M1,4
Profondità filettatura	2,1 mm
Classe di tolleranza	ISO 1X 4HX
Numero di scanalature per i trucioli	1
Lunghezza complessiva L	40 mm
Serie	Pro Form
Quadro del codolo □	2,1 mm
Valore indicativo del Ø preforo	1,25 mm
Ø Filettatura	1,4 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,5 mm
Passo della filettatura	0,3 mm

## Scheda tecnica

Numero taglienti Z	1
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	20 m/min	N
Uni	idonea		

## Scheda tecnica

Olio	idonea
a umido max.	idonea