

## Scheda tecnica



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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139195 M5
GTIN	4069515003605
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

Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
$\varnothing$ Filettatura	5 mm
Valore indicativo del $\varnothing$ preforo	4,65 mm
Serie	Pro Form
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	0,8 mm

## Scheda tecnica

Profondità filettatura	15 mm
Numero taglienti Z	4
Misura del filetto	M5
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 cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3xD in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	a destra
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschio per filettatura

### Dati utente

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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

## Scheda tecnica

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea