



Taraud machine à refouler HOLEX Pro Form sans goujures de lubrification 6GX, TiN, M: M3



Données de commande

N° commande	139143 M3
GTIN	4069515003384
Classe d'article	12I

Description

Exécution:

DIN 2174 ($\approx$ DIN 371 $\leq$ M10; $\approx$ DIN 376 $\geq$ M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

Classe de tolérance: ISO 3X / 6GX = surcoté de 0,02 – 0,04 mm.

HOLEX Pro Form: Taraud à refouler performant pour une utilisation dans un large éventail de matériaux.

- Nuance de coupe HSS-E-PM pour une grande résistance à l'usure.
- Revêtement TiN HIPIMS optimisé de dernière génération.

Utilisation:

Pour pièces à protéger par une couche galvanoplastique ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Description technique

Filetage Ø	3 mm
Nombre de dents Z	3
Série	Pro Form
Pas de filetage	0,5 mm
Ø perçage valeur indicative	2,8 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Nombre de goujures	3
Taille de filetage	M2,7

Fiche technique

Longueur totale L	56 mm
Carré corps □	2,7 mm
Ø queue D _s	3,5 mm
Profondeur de filetage	4,5 mm
Revêtement	TiN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2174
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauts à refouler

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M

Fiche technique

CuZn	moyennement adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		