

Fiche technique



Taraud machine à refouler HOLEX Pro Form sans goujures de lubrification 6GX, TiN, M: M8



Données de commande

N° commande	139143 M8
GTIN	4069515003421
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	8 mm
Série	Pro Form
Nombre de goujures	5
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Nombre de dents Z	5
Ø queue D _s	8 mm
Profondeur de filetage	12 mm
Carré corps □	6,2 mm

Fiche technique

Ø perçage valeur indicative	7,45 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Taille de filetage	M8
Longueur totale L	90 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 1,5xD pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauds 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		