



HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare, cu canale de ungere 6HX, TiN, M: M12



Date comandă

Numărul de comandă	139180 M12
GTIN	4069515003551
Clasa articolului	12I

Descriere

Execuție:

DIN 2174 ($\approx$ DIN 371 $\leq$ M10; $\approx$ DIN 376 $\geq$ M12). Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.

Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.

HOLEX Pro Form: Tarod de mașină (formare prin rulare), de înaltă performanță pentru utilizarea pe un **spectru larg de materiale**.

- **Tăiș HSS-E-PM, pentru o rezistență maximă la uzură.**
- **Strat optimizat HIPIMS TiN de ultimă generație.**

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Lungimea totală L	110 mm
Adâncimea filetului	36 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Dimensiunea filetului	M12
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,2 mm
Număr de dinți Z	5
Serie	Pro Form

Fișă de date

Pas filet	1,75 mm
Ø Filet	12 mm
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2174
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	galben
Tip produs	Tarod fără spirală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	20 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
Uni	recomandat		

Fișă de date

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat