



HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare fără canale de ungere 6HX, TiN, M: M2,3



Date comandă

Numărul de comandă	139130 M2,3
GTIN	4069515003254
Clasa articolului	12I

Descriere

Execuție:

DIN 2174 ($\approx$ **DIN 371** $\leq$ M10; $\approx$ **DIN 376** $\geq$ M12).

Ref. M1–M1,4 – **clasă de toleranță:** ISO 1X / 4HX.

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 rezistență maximă la uzură.**
- **Strat optimizat HIPIMS TiN de ultimă generație.**

Cu profil DIN vechi.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	2,8 mm
Pătrat coadă □	2,1 mm
Ø Filet	2,3 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	M2,3
Adâncimea filetului	3,45 mm
Lungimea totală L	45 mm
Serie	Pro Form

Fișă de date

Pas filet	0,4 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,1 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 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod fără spirală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	20 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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