



HOLEX Pro Form Tarozii de mașină-formare prin rulare fără canale de ungere 6HX, TiN, M: M2,5



Date comandă

Numărul de comandă	139130 M2,5
GTIN	4069515003261
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.**

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	2,8 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,3 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,45 mm
Dimensiunea filetului	M2,5
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	2,5 mm
Pătrat coadă □	2,1 mm
Serie	Pro Form
Adâncimea filetului	3,75 mm
Lungimea totală L	50 mm

Fișă de date

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
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 1,5xD la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5xD 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 Pl	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		
Ulei	recomandat		

Fișă de date

Umiditate maximă

recomandat