



HOLEX Pro FormTarozi de mașină-formare prin rulare, cu canale de ungere 6GX, TiN, M: M3



Date comandă

Numărul de comandă	139195 M3
GTIN	4069515003582
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 3X/6GX = **supradimensionare 0,02– 0,04 mm.**

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.**

Aplicație:

Pentru piesele prevăzute cu **strat de protecție galvanică**, sau care se contractă ușor prin călire.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	3,5 mm
Lungimea totală L	56 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Adâncimea filetului	9 mm
Ø Filet	3 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,8 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,5 mm

Fișă de date

Număr de dinți Z	3
Serie	Pro Form
Dimensiunea filetelui	M3
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 3xD la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	galben
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

Fișă de date

Uni	recomandat
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat