



HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare, cu canale de ungere 6HX, TiN, M: M3



Date comandă

Numărul de comandă	139180 M3
GTIN	4069515003483
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

Lungimea totală L	56 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,8 mm
Adâncimea filetului	9 mm
Ø Filet	3 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D _s	3,5 mm
Serie	Pro Form
Pas filet	0,5 mm

Fișă de date

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	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 înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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