



## HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare, cu canale de ungere 6HX, TiN, M: M4



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139180 M4     |
| GTIN               | 4069515003506 |
| 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

|                                             |            |
|---------------------------------------------|------------|
| Adâncimea filetului                         | 12 mm      |
| Dimensiunea filetului                       | M4         |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 4,5 mm     |
| Pas filet                                   | 0,7 mm     |
| Pătrat coadă □                              | 3,4 mm     |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 3,7 mm     |
| Număr de dinți Z                            | 4          |
| Serie                                       | Pro Form   |
| Clasa de toleranță                          | ISO 2X 6HX |
| Ø Filet                                     | 4 mm       |

## Fișă de date

|                                 |                                |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Număr caneluri de pretensionare | 4                              |
| Lungimea totală L               | 63 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | recomandat                  | 27 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 8 m/min        | M       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 20 m/min       | N       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |

## Fișă de date

|                  |            |
|------------------|------------|
| Ulei             | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |