



HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare fără canale de ungere 6GX, TiN, M: M10



Date comandă

Numărul de comandă	139143 M10
GTIN	4069515003438
Clasa articolului	12I

Descriere

Execuție:

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

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 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

Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Serie	Pro Form
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,35 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Ø Filet	10 mm
Adâncimea filetului	15 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Lungimea totală L	100 mm
Număr caneluri de pretensionare	5

Fișă de date

Număr de dinți Z	5
Pas filet	1,5 mm
Dimensiunea filetului	M10
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 înfundată
Utilizare la tipul de găurire	până la 1,5×D la gaură străpunsă
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

Fișă de date

Uni	recomandat
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat