



Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Master Form s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiN, G: G1/8



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139475 G1/8
GTIN	4069515003735
Třída artiklu	12I

Popis

Provedení:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **S mazacími drážkami; optimální mazací efekt i u hlubších závitů.**

HOLEX Pro Form:

Výkonný tvářecí závitník vhodný k použití v **širokém spektru materiálů.**

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro vysokou pevnost proti opotřebení**
- **Optimalizovaný povlak HiPIMS TiN nejnovější generace.**

Použití:

Pro **válcový trubkový závit** DIN-ISO 228/1 (ne pro spoje utěsněné závitem).

Technický popis

Ø stopky D _s	7 mm
Hloubka závitu	29,19 mm
Chodů na palec	28
Závit Ø	9,73 mm
Stopka 4hran □	5,5 mm
Rozměr závitu	G1/8
Počet drážek na třísky	6
Stoupání závitu	0,907 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	9,25 mm
Celková délka L	90 mm

Technický list

Počet břitů Z	6
Povlak	TiN
Druh závitů	G
Vrcholový úhel	55 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Toleranční třída	ISO 228 X
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	zelená
Série	Pro Form
Druh produktu	Tvářecí závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	20 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	8 m/min	M
CuZn	omezené použití	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		

Technický list

mokrý max.

vhodný