

**Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Master Form s mazacími drážkami 6GX, TiN, M: M2****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139195 M2
GTIN	4069515003575
Třída artiklu	12I

Popis**Provedení:**

DIN 2174 ($\approx$ DIN 371 $\leq$ M10; $\approx$ DIN 376 $\geq$ M12). S mazacími drážkami; optimální mazání i u hlubších závitů.

Toleranční třída: ISO 3X/6GX = nadrozměr 0,02– 0,04 mm.

HOLEX Pro Form: Výkonný tvářecí závitník vhodný k použití v širokém spektru materiálů.

- Řezný materiál HSS-E-PM pro vysokou odolnost proti opotřebení.
- Optimalizovaný povlak HIPIMS TiN poslední generace.

Použití:

Pro obrobky opatřené **galvanicky naneseným ochranným** povrchem nebo pro obrobky, jež se v důsledku kalení smršťují.

Technický popis

Rozměr závitu	M2
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	1,85 mm
Série	Pro Form
Počet drážek na třísky	3
Stoupání závitu	0,4 mm
Závit Ø	2 mm
Ø stopky D _s	2,8 mm
Celková délka L	45 mm

Technický list

Hloubka závitů	6 mm
Stopka 4hran □	2,1 mm
Počet břitů Z	3
Povlak	TiN
Druh závitů	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	žlutá
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		

Technický list

Olej	vhodný
mokrý max.	vhodný