

**Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Form bez mazacích drážek 6GX, TiN, M: M12****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139143 M12
GTIN	4069515003445
Třída artiklu	12I

Popis**Provedení:**

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

Třída tolerance: ISO 3X / 6GX = **přesah 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 pevnost 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

Celková délka L	110 mm
Počet drážek na třísky	5
Stoupání závitu	1,75 mm
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Rozměr závitu	M12
Stopka 4hran □	7 mm
Hloubka závitu	18 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	11,2 mm
Počet břitů Z	5

Technický list

Závit Ø	12 mm
Ø stopky D _s	9 mm
Série	Pro Form
Povlak	TiN
Druh závitu	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 1,5×D při průchozím otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 1,5×D při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	zelená
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