



Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Form bez mazacích drážek 6GX, TiN, M: M3



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139143 M3
GTIN	4069515003384
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

Závit Ø	3 mm
Počet břitů Z	3
Série	Pro Form
Stoupání závitu	0,5 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	2,8 mm
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Počet drážek na třísky	3
Rozměr závitu	M2,7
Celková délka L	56 mm
Stopka 4hran □	2,7 mm

Technický list

Ø stopky D _s	3,5 mm
Hloubka závitů	4,5 mm
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 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		
Olej	vhodný		

Technický list

mokrý max.

vhodný