

**Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Master Form s mazacími drážkami 6GX, TiN, M: M4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139195 M4
GTIN	4069515003599
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

Počet břitů Z	4
Celková délka L	63 mm
Stoupání závitu	0,7 mm
Závit Ø	4 mm
Počet drážek na třísky	4
Série	Pro Form
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	3,7 mm
Ø stopky D _s	4,5 mm
Stopka 4hran □	3,4 mm

Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Rozměr závitu	M4
Hloubka závitu	12 mm
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 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD 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