



Strojní tvářecí závitník HOLEX Pro Master Form s mazacími drážkami 6GX, TiN, M: M8



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139195 M8
GTIN	4069515003629
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

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	7,45 mm
Série	Pro Form
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Ø stopky D _s	8 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Závit Ø	8 mm
Hloubka závitu	24 mm
Rozměr závitu	M8
Celková délka L	90 mm

Technický list

Stoupání závitu	1,25 mm
Počet břitů Z	5
Počet drážek na třísky	5
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 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