



## HOLEX Pro Form Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten 6HX, TiN, M: M16



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139180 M16    |
| GTIN          | 4069515003568 |
| Artikelklasse | 12I           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Mit Schmiernuten; optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.

**Toleranzklasse:** ISO 2X/6HX.

**HOLEX Pro Form:** Leistungsstarker Gewindeformer für den Einsatz in einem **breiten Materialspektrum**.

- HSS-E-PM Schneidstoff für hohe Verschleißfestigkeit.
- Optimierte HIPIMS TIN-Beschichtung der neuesten Generation.

#### Verwendung:

**HOLEX Pro Form:** Leistungsstarker Gewindeformer für den Einsatz in einem **breiten Materialspektrum**.

- HSS-E-PM Schneidstoff für hohe Verschleißfestigkeit.
- Optimierte HIPIMS TIN-Beschichtung der neuesten Generation.

### Technische Beschreibung

|                         |          |
|-------------------------|----------|
| Gewindetiefe            | 48 mm    |
| Anzahl Spannuten        | 6        |
| Gewindegröße            | M16      |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 12 mm    |
| Gesamtlänge L           | 110 mm   |
| Gewinde-Ø               | 16 mm    |
| Serie                   | Pro Form |

## Datenblatt

|                                          |                            |
|------------------------------------------|----------------------------|
| Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/> | 9 mm                       |
| Kernloch-Ø Richtwert                     | 15,1 mm                    |
| Toleranzklasse                           | ISO 2X 6HX                 |
| Anzahl Schneiden Z                       | 6                          |
| Gewindesteigung                          | 2 mm                       |
| Beschichtung                             | TiN                        |
| Gewindeart                               | M                          |
| Flankenwinkel                            | 60 Grad                    |
| Schneidstoff                             | HSS E PM                   |
| Norm                                     | DIN 2174                   |
| Gewinde-Norm                             | DIN 13                     |
| Anschnittform                            | C                          |
| Schaft                                   | Zylinderschaft mit h9      |
| Innenkühlung                             | nein                       |
| Verwendung bei Bohrungsart               | bis 3×D bei Durchgangsloch |
| Verwendung bei Bohrungsart               | bis 3×D bei Grundloch      |
| Schneidrichtung                          | rechts                     |
| Farbring                                 | gelb                       |
| Produktart                               | Gewindeformer              |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 20 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 20 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 27 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 10 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 8 m/min        | M        |

## Datenblatt

|              |                  |          |   |
|--------------|------------------|----------|---|
| CuZn         | bedingt geeignet | 20 m/min | N |
| Uni          | geeignet         |          |   |
| Öl           | geeignet         |          |   |
| nass maximal | geeignet         |          |   |