



HOLEX Pro Form Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten 6HX, TiN, M: M2,5



Bestelldaten

Bestellnummer	139180 M2,5
GTIN	4069515003469
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

Gewinde-Ø	2,5 mm
Gewindetiefe	7,5 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gewindesteigung	0,45 mm
Serie	Pro Form
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D _s	2,8 mm

Datenblatt

Gewindegröße	M2,5
Anzahl Spannuten	3
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Kernloch-Ø Richtwert	2,3 mm
Gesamtlänge L	50 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 _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	20 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M

Datenblatt

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