

**HOLEX Pro Form gépi menetformázó kenőhornyok nélkül 6GX, TiN, M: M2****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 139143 M2     |
| GTIN              | 4069515003377 |
| Árucikk kategória | 12I           |

**Leírás****Kivitel:**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

**Tűrési osztály:** ISO 3X / 6GX = **0,02 – 0,04 mm túlmérettel.**

**HOLEX Pro Form:** Nagy teljesítményű menetformázó **széles anyagspektrumban** való felhasználáshoz.

- **HSS-E-PM szerszámanyag a nagy kopásállóság érdekében.**
- **A legújabb generációs optimalizált HIPIMS TiN bevonat.**

**Felhasználás:**

Olyan munkadarabokhoz, melyeket **galvanikus védőréteggel** látnak el, vagy edzés következtében enyhén zsugorodnak.

**Műszaki leírás**

|                       |            |
|-----------------------|------------|
| Magfurat Ø irányérték | 1,85 mm    |
| Vágóélek száma Z      | 3          |
| Tűrési osztály        | ISO 3X 6GX |
| Teljes hossz L        | 45 mm      |
| Menetmélység          | 3 mm       |
| Szár Ø D <sub>s</sub> | 2,8 mm     |
| Szár négyszög □       | 2,1 mm     |
| Menetméret            | M2         |
| Menet Ø               | 2 mm       |

|                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| Menetemelkedés             | 0,4 mm                     |
| Forgácshornyok száma       | 3                          |
| Sorozat                    | Pro Form                   |
| Bevonat                    | TiN                        |
| Menetfajta                 | M                          |
| Profilszög                 | 60 fok                     |
| Szerszámanyag              | HSS E PM                   |
| Szabvány                   | DIN 2174                   |
| Menet szabvány             | DIN 13                     |
| Bekezdő alak               | C                          |
| Szár                       | Hengeres szár, h9          |
| Belső hűtés                | nem                        |
| Felhasználás furattípusnál | max. 1,5×D átmenő furatnál |
| Felhasználás furattípusnál | max. 1,5×D zsákfuratnál    |
| Vágásirány                 | jobbos                     |
| Színes gyűrű               | zöld                       |
| Termék fajtája             | Menetformázó               |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | V <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok                 | alkalmas              | 20 m/min       | N       |
| Alu (rövid forgácsú)          | feltételesen alkalmas | 20 m/min       | N       |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 27 m/min       | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 25 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 25 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 8 m/min        | M       |
| CuZn                          | feltételesen alkalmas | 20 m/min       | N       |
| Uni                           | alkalmas              |                |         |

## Adatlap

|                  |          |
|------------------|----------|
| Olaj             | alkalmas |
| Nedvesen maximum | alkalmas |