

**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe HOLEX Pro Form bez rowków smarnych 6HX, TiN, M: M1,6****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 139130 M1,6   |
| GTIN             | 4069515003223 |
| Klasa artykułu   | 12I           |

**Opis****Wykonanie:****DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).Gr. M1–M1,4 – **klasa tolerancji:** ISO 1X / 4HX.**HOLEX Pro Form:** Wydajne gwintowniki bezwiórowe do zastosowania w **sz szerokim spektrum materiałów**.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM dla wysokiej odporności na zużycie.**
- **Zoptymalizowana powłoka TiN HIPIMS najnowszej generacji.**

**Opis techniczny**

|                                     |            |
|-------------------------------------|------------|
| Klasa tolerancji                    | ISO 2X 6HX |
| liczba rowków wiórowych             | 3          |
| Chwyt kwadratowy □                  | 2,1 mm     |
| Liczba ostrzy Z                     | 3          |
| Seria                               | Pro Form   |
| Ø gwintu                            | 1,6 mm     |
| długość całkowita L                 | 40 mm      |
| wielkość gwintu                     | M1,6       |
| skok gwintu                         | 0,35 mm    |
| Wartość zalecana Ø otworu pod gwint | 1,45 mm    |
| głębokość gwintu                    | 2,4 mm     |

## Karta danych

|                                   |                                               |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------|
| Ø chwytu $D_s$                    | 2,5 mm                                        |
| powłoka                           | TiN                                           |
| Rodzaj gwintu                     | M                                             |
| Kąt boku zarysu gwintu            | 60 stopni                                     |
| Materiał ostrza                   | HSS E PM                                      |
| Norma                             | DIN 2174                                      |
| Norma na gwinty                   | DIN 13                                        |
| Kształt nakroju                   | C                                             |
| chwyt                             | chwyt walcowy z h9                            |
| chłodzenie wewnętrzne             | nie                                           |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do $1,5 \times D$ przy otworze przelotowym    |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do $1,5 \times D$ przy otworze nieprzelotowym |
| kierunek skrawania                | prawo                                         |
| pierścień barwny                  | zielone                                       |
| Rodzaj produktu                   | Gwintowniki bezwiórowe                        |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$    | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadaje się           | 20 m/min | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 20 m/min | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 27 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 25 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 25 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 10 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 8 m/min  | M       |
| CuZn                              | nadaje się warunkowo | 20 m/min | N       |
| uniw.                             | nadaje się           |          |         |

## Karta danych

|                      |            |
|----------------------|------------|
| olej                 | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |