

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E 6HX, TiN, M: M16

Bestelldaten

Bestellnummer	139185 M16
GTIN	4045197509260
Artikelklasse	11H

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.

Form E (Anlauf: 1,5 – 2 Gänge) für **tiefe Gewinde bei kurzem Auslauf**. Das Gewinde wird bis dicht an den Bohrgrund ausgeformt.

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen**.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 15,1 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	2 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm

Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø mit Richtwert	15,1 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	48 mm
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer