

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E 6HX, TiN, M: M20**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139185 M20
GTIN	4045197533753
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: 2,5 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 18,85 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	2,5 mm
Gewinde-Ø	20 mm
Anzahl Schneiden Z	8
Anzahl Spannuten	8
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm

Gesamtlänge L	140 mm
Kernloch-Ø mit Richtwert	18,85 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	60 mm
Gewindegröße	M20
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