



## Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M6



### Bestelldaten

Bestellnummer	139192 M6
GTIN	4045197446862
Artikelklasse	12H

### Beschreibung

#### Ausführung:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). **Mit Schmiernuten; optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

**Toleranzklasse: ISO 3X / 6GX = Übermaß 0,02 – 0,04 mm.**

#### Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder die durch Härten leicht schrumpfen.

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 5,55 mm

### Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gesamtlänge L	80 mm

Kernloch-Ø Richtwert	5,55 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	18 mm
Gewindegröße	M6
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet