

Garant

Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiN, M: M6



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139187 M6 |
| GTIN | 4045197509284 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung

Ausführung:

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

Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten; ermöglicht ein Maximum an Standzeit bei Durchgangs- und Grundloch-Bearbeitung.

Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.

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

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 5,55 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|--------|
| Anzahl Spannuten | 5 |
| Gewinde-Ø | 6 mm |
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 5 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 4,9 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Gesamtlänge L | 80 mm |
| Kernloch-Ø mit Richtwert | 5,55 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindetiefe | 18 mm |
| Gewindegröße | M6 |
| Beschichtung | TiN |
| Gewindeart | M |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Norm | DIN 2174 |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | ja |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3xD bei Grund- und Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Farbring | grün |
| Produktart | Gewindeformer |