

## Garant

### Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E 6HX, TiN, M: M12



#### Bestelldaten

Bestellnummer	139185 M12
GTIN	4045197509253
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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 11,2 mm

#### Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	1,75 mm
Gewinde-Ø	12 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm

Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø mit Richtwert	11,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	36 mm
Gewindegröße	M12
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