



Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M12



Bestelldaten

Bestellnummer	139192 M12
GTIN	4045197446893
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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,75 mm
Gewinde-Ø	12 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D _s	9 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Gesamtlänge L	110 mm

Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	36 mm
Gewindegröße	M12
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 _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet