

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiN, M: M12

Bestelldaten

Bestellnummer	139187 M12
GTIN	4045197509314
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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 11,2 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	12 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D _s	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	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer