

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiN, MF: 20X1,5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139260 20X1,5 |
| GTIN | 4045197509512 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Ausführung:

Die **innovative Polygonform** für ein breites Einsatzspektrum. Sehr gut für Chrom-Nickel-Stähle geeignet.

Entspricht DIN 374.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 19,35 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|----------|
| Anzahl Spannuten | 8 |
| Anzahl Schneiden Z | 8 |
| Gewinde-Ø | 20 mm |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 125 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 19,35 mm |
| Gewindetiefe | 60 mm |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindegröße | M20×1,5 |
| Beschichtung | TiN |
| Gewindeart | MF |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| 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 | blau |
| Produktart | Gewindeformer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 27 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | M |
| CuZn | geeignet | 22 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |

