



Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M2



Bestelldaten

Bestellnummer	139192 M2
GTIN	4045197446824
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: 0,4 mm

Gesamtlänge L: 45 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,85 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	1
Gewindesteigung	0,4 mm
Gewinde-Ø	2 mm
Anzahl Schneiden Z	1
Schaft-Ø D _s	2,8 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gesamtlänge L	45 mm

Kernloch-Ø Richtwert	1,85 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	6 mm
Gewindegröße	M2
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