HOLEX

Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M3

Bestelldaten

Bestellnummer	139192 M3
GTIN	4045197446831
Artikelklasse	12H

Beschreibung

Ausführung:
DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ 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: 0,5 mm
Gesamtlänge L: 56 mm
Schaft-Ø D_s: 3,5 mm
Schaft-Vierkant ☐: 2,7 mm
Kernloch-Ø Richtwert: 2,8 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	3 mm
Gewindesteigung	0,5 mm
Anzahl Spannuten	2
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø D_s	3,5 mm
Schaft-Vierkant ☐	2,7 mm
Gesamtlänge L	56 mm

Kernloch-∅ Richtwert	2,8 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	9 mm
Gewindegröße	M3
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/mm²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		

nass maximal	geeignet