

# Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E, TiAlN, MF: 12X1,5



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	139372 12X1,5		
GTIN	4045197447043		
Artikelklasse	12H		

# Beschreibung

# Ausführung: Entspricht DIN 374.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX Gewindesteigung: 1,5 mm Gesamtlänge L: 100 mm Schaft-Ø D₅: 9 mm Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,35 mm

### **Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	3		
Anzahl Spannuten	3		
Gewinde-Ø	12 mm		
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm		
Schaft-Vierkant □	7 mm		
Gesamtlänge L	100 mm		
Kernloch-Ø Richtwert	11,35 mm		
Gewindetiefe	36 mm		
Gewindesteigung	1,5 mm		
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX		
Gewindegröße	M12×1,5		



Beschichtung	TiAIN	
Gewindeart	MF	
Flankenwinkel	60 Grad	
Schneidstoff	HSS E	
Gewinde-Norm	DIN 13	
Anschnittform	С	
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	<b>V</b> <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	11 m/min	М
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		