

**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E, TiAlN, MF: 10X1****Bestelldaten**

Bestellnummer	139372 10X1
GTIN	4045197447029
Artikelklasse	12H

**Beschreibung****Ausführung:****Entspricht DIN 374.**

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 9,55 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	7 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Kernloch-Ø Richtwert	9,55 mm
Gewindetiefe	30 mm
Gewindesteigung	1 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M10×1

Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	MF
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		