



Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E, TiAlN, G: G1/4



Bestelldaten

Bestellnummer	139472 G1/4
GTIN	4045197447098
Artikelklasse	12H

Beschreibung

Ausführung:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Mit Schmiernuten, optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Leistungsstarke **TiAlN- und Gleitstoffbeschichtung** für entsprechend gute Standzeiten.

Verwendung:

Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Gewindesteigung: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 13,16 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,337 mm
Gewinde-Ø	13,16 mm
Anzahl Spannuten	3
Gänge pro Zoll	19
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D _s	11 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø Richtwert	12,55 mm
Gewindetiefe	39,48 mm
Gewindegröße	G1/4
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 2189
Toleranzklasse	ISO 228 X
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