

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M1,2**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139125 M1,2
GTIN	4045197649690
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Gr. M1–M1,4 – **Toleranzklasse:** ISO 1X / 4HX

**DIN 2174** (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

 Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen**.

Toleranzklasse: ISO 1X 4HX

Gewindesteigung: 0,25 mm

Gesamtlänge L: 40 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,1 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	1,2 mm
Anzahl Spannuten	1
Gewindesteigung	0,25 mm
Anzahl Schneiden Z	1
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,5 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gesamtlänge L	40 mm
Kernloch-Ø Richtwert	1,1 mm
Toleranzklasse	ISO 1X 4HX

Gewindetiefe	1,8 mm
Gewindegröße	M1,2
Beschichtung	TiN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	42 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	42 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Uni	geeignet		

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet