

Garant
Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M1,7

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139125 M1,7 |
| GTIN | 4045197508621 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Ausführung:

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

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

 Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen**. mit altem DIN-Profil.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,35 mm

Gesamtlänge L: 40 mm

 Schaft-Ø D_s: 2,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,55 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|---------|
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewindesteigung | 0,35 mm |
| Gewinde-Ø | 1,7 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Schaft-Ø D _s | 2,5 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 2,1 mm |
| Gesamtlänge L | 40 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 1,55 mm |

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindetiefe | 2,55 mm |
| Gewindegröße | M1,7 |
| 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 42 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 42 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 27 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 22 m/min | N |

| | |
|--------------|----------|
| Uni | geeignet |
| Öl | geeignet |
| nass maximal | geeignet |