

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M16**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139115 M16
GTIN	4045197508607
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**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**.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 15,1 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	16 mm
Gewindesteigung	2 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø Richtwert	15,1 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX

Gewindetiefe	24 mm
Gewindegröße	M16
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	blau
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

