

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

Bestelldaten

Bestellnummer	139125 M16
GTIN	4045197508751
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**.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

 Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 15,1 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	2 mm
Schaft-Ø D _s	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	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