

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M2**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139135 M2
GTIN	4045197508768
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 3X / 6GX = **Übermaß 0,02 – 0,04 mm**.

**Verwendung:**

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder die durch Härten leicht schrumpfen.

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 0,4 mm

Gesamtlänge L: 45 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,85 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	2 mm
Gewindesteigung	0,4 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gesamtlänge L	45 mm

Kernloch-Ø Richtwert	1,85 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	3 mm
Gewindegröße	M2
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		