

Garant
Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M3

Bestelldaten

Bestellnummer	139135 M3
GTIN	4045197508775
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: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 56 mm

Schaft-Ø D_s: 3,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 2,8 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	3 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	0,5 mm
Schaft-Ø D _s	3,5 mm
Schaft-Vierkant □	2,7 mm
Gesamtlänge L	56 mm

Kernloch-Ø Richtwert	2,8 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	4,5 mm
Gewindegröße	M3
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		