

**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<sub>s</sub>: 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 <sub>s</sub> | 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 <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         |          |   |