

**Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E 6HX, TiAlN, M: M1,2****Bestelldaten**

Bestellnummer	139132 M1,2
GTIN	4045197446459
Artikelklasse	12H

**Beschreibung****Ausführung:**Gr. M1–M1,4 – **Toleranzklasse:** ISO 1X / 4HX**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

Toleranzklasse: ISO 1X 4HX

Gewindesteigung: 0,25 mm

Gesamtlänge L: 40 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,1 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	1,2 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	0,25 mm
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,5 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gesamtlänge L	40 mm
Kernloch-Ø Richtwert	1,1 mm
Toleranzklasse	ISO 1X 4HX
Gewindetiefe	1,8 mm

Gewindegröße	M1,2
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
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 (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

