

Garant
Maschinen-Gewindeformer ohne Schmiernuten HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M6

Bestelldaten

Bestellnummer	139135 M6
GTIN	4045197508805
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: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 5,55 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	6 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	1 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gesamtlänge L	80 mm

Kernloch-Ø Richtwert	5,55 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	9 mm
Gewindegröße	M6
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		