

Garant
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN,
M: M8**

Bestelldaten

Bestellnummer	139171 M8
GTIN	4045197541840
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12). **Mit Schmiernuten; optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen**.

Spezielle **TiAlN-Beschichtung**, sehr gut geeignet für **Aluminium-Legierungen**.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft- \varnothing D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch- \varnothing Richtwert: 7,45 mm

Technische Beschreibung

Gewinde- \varnothing	8 mm
Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Schaft- \varnothing D _s	8 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gesamtlänge L	90 mm

Kernloch-Ø Richtwert	7,45 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	24 mm
Gewindegröße	M8
Beschichtung	TiAlN
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 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	gelb
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	42 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	42 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	28 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

