

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M12**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139171 M12
GTIN	4045197541864
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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	12 mm
Anzahl Spannuten	5
Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Gesamtlänge L	110 mm

Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	36 mm
Gewindegröße	M12
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

