

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E 6HX, TiN, M: M3

Bestelldaten

Bestellnummer	139185 M3
GTIN	4045197509185
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.

Form E (Anlauf: 1,5 – 2 Gänge) für **tiefe Gewinde bei kurzem Auslauf**. Das Gewinde wird bis dicht an den Bohrgrund ausgeformt.

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

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 56 mm

Schaft-Ø D_s: 3,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,7 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 2,8 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	3 mm
Gewindesteigung	0,5 mm
Schaft-Ø D _s	3,5 mm
Schaft-Vierkant □	2,7 mm

Gesamtlänge L	56 mm
Kernloch-Ø mit Richtwert	2,8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	9 mm
Gewindegröße	M3
Beschichtung	TiN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer