

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6HX, TiN, M: M2

Bestelldaten

Bestellnummer	139175 M2
GTIN	4045197508942
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.**

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,4 mm

Gesamtlänge L: 45 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 1,85 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	0,4 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	2 mm
Schaft-Ø D _s	2,8 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gesamtlänge L	45 mm
Kernloch-Ø Richtwert	1,85 mm

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	6 mm
Gewindegröße	M2
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 3xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	blau
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

