

**Garant**

## Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6HX, TiN, M: M14



### Bestelldaten

Bestellnummer	139175 M14
GTIN	4045197509048
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: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 13,1 mm

### Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	14 mm
Anzahl Spannuten	5
Gewindesteigung	2 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gesamtlänge L	110 mm

Kernloch-Ø Richtwert	13,1 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	42 mm
Gewindegröße	M14
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 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	blau
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

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

nass maximal

geeignet