

**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