

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M6**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139171 M6
GTIN	4045197541833
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 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft- $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch- $\varnothing$  Richtwert: 5,55 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde- $\varnothing$	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft- $\varnothing$ D <sub>s</sub>	6 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gesamtlänge L	80 mm

Kernloch-Ø Richtwert	5,55 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	16 mm
Gewindegröße	M6
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		

