



## Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6HX, TiAlN, M: M12



### Bestelldaten

Bestellnummer	139182 M12
GTIN	4045197446800
Artikelklasse	12H

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Toleranzklasse:** ISO 2X/6HX.

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Mit Schmiernuten; optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

### Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	12 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX

Gewindetiefe	36 mm
Gewindegröße	M12
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
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	grün
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	11 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	12 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

