



## Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M10



### Bestelldaten

Bestellnummer	139192 M10
GTIN	4045197446886
Artikelklasse	12H

### Beschreibung

#### Ausführung:

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

**Toleranzklasse:** ISO 3X / 6GX = **Übermaß 0,02 – 0,04 mm.**

#### Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder die durch Härten leicht schrumpfen.

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert: 9,35 mm

### Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Kernloch-Ø mit Richtwert	9,35 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	30 mm
Gewindegröße	M10
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 Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer