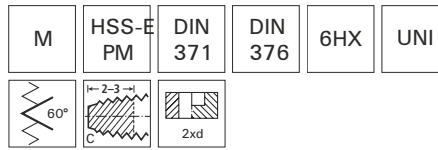


### Maschinengewindeformer, UNI

**Ausführung:** M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.  
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

**Hinweis:** HSS-E PM-Gewindeformer mit Schiernuten und SUPRA-Hartstoffbeschichtung. Eine Polygoneometrie und ein optimiertes Kantenverrundungsverfahren tragen zu einer hohen Wirtschaftlichkeit bei. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet einen speziellen Toleranzbereich für Gewindeformer, da das verformte Material zum Zurückfedern neigt.**



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	20	18	-	7	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1588

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
						1588 SUPRA	€	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	35,80	...	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	35,80	...	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,65	37,80	...	...0050
M6	1	80	6	4,9	5,55	37,80	...	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	7,4	49,30	...	...0080
M10	1,5	100	10	8	9,25	59,40	...	...0100
M12	1,75	110	9	7	11,2	80,20	...	...0120
M16	2	110	12	9	15,1	126,50	...	...0160
M20	2,5	125	16	12	18,9	164,00	...	...0200

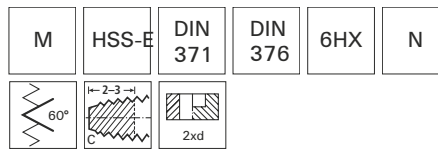
(W170)

### Maschinengewindeformer

**Ausführung:** M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.  
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

**Hinweis:** HSS-E PM-Gewindeformer mit Schmiernuten und CUPRIC PVD-Hartstoffbeschichtung. Eine Polygoneometrie und ein optimiertes Kantenverrundungsverfahren tragen zu einer hohen Wirtschaftlichkeit bei. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet einen speziellen Toleranzbereich für Gewindeformer, da das verformte Material zum Zurückfedern neigt.**



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	20	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-	-	1589

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
						1589 CUPRIC	€	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	26,50	...	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	26,50	...	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,65	28,00	...	...0050
M6	1	80	6	4,9	5,55	28,00	...	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	7,4	32,90	...	...0080
M10	1,5	100	10	8	9,25	42,30	...	...0100
M12	1,75	110	9	7	11,2	50,80	...	...0120
M16	2	110	12	9	15	83,60	...	...0160
M20	2,5	140	16	12	18,9	118,50	...	...0200

(W170)