

Garant
Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiN, G: G1/2

Bestelldaten

Bestellnummer	139405 G1/2
GTIN	4045197509673
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Mit Schmiernuten, optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen.**

Verwendung:

Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Gewindesteigung: 1,814 mm

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 20,96 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	6
Anzahl Spannuten	6
Gänge pro Zoll	14
Gewinde-Ø	20,96 mm
Gewindesteigung	1,814 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm

Gesamtlänge L	125 mm
Kernloch-Ø Richtwert	20,05 mm
Gewindetiefe	62,88 mm
Gewindegröße	G1/2
Beschichtung	TiN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2189
Toleranzklasse	ISO 228 X
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	42 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	42 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M

CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		