

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiN, G: G1/4**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139405 G1/4
GTIN	4045197509659
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: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 13,16 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	13,16 mm
Gänge pro Zoll	19
Gewindesteigung	1,337 mm
Anzahl Spannuten	6
Anzahl Schneiden Z	6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø Richtwert	12,55 mm
Gewindetiefe	39,48 mm
Gewindegröße	G1/4
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	42 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	42 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M

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