

Garant**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/8****Bestelldaten**

Bestellnummer	139415 G1/8
GTIN	4062406375133
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

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

GARANT Master Form Steel:

Hochleistungs-Gewindeformer der neuesten Generation, speziell entwickelt für den **Einsatz in Stahlwerkstoffen.**

- **Optimierte Polygoneometrie für ein reduziertes Drehmoment.**
- **Mehrlagige HIPIMS-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit.**
- **HSS-E-PM Substrat für höchste Prozesssicherheit.**

Verwendung:

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

Gewindesteigung: 0,907 mm

Gänge pro Zoll: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	6
Anzahl Spannuten	6
Gänge pro Zoll	28

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Gewindetiefe	29,19 mm
Gewinde-Ø	9,73 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Gewindesteigung	0,907 mm
Schaft-Ø D _s	7 mm
Kernloch-Ø Richtwert	9,25 mm
Gewindegröße	G1/8
Beschichtung	TiAlN
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 Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	blau
Serie	Master Form
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	38 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P

Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	18 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		