

Garant
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 5X0,5**

Bestelldaten

Bestellnummer	139290 5X0,5
GTIN	4062406375126
Artikelklasse	111

Beschreibung
Ausführung:
GARANT Master Form Steel:

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

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

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; **DIN 376** \geq M12).

Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten. Ermöglicht ein Maximum an Standzeit bei Durchgangs- und Grundloch-Bearbeitung.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 4,8 mm

Technische Beschreibung

Gewindegröße	M5×0,5
Kernloch-Ø Richtwert	4,8 mm
Serie	Master Form
Gewindesteigung	0,5 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm

Gewinde-Ø	5 mm
Anzahl Spannuten	5
Gesamtlänge L	70 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindetiefe	15 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	MF
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	ohne
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	42 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	38 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	29 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P

Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	8 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	25 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		