

Garant
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM Form C 7GX, TiAlN, M: M4**

Bestelldaten

Bestellnummer	139207 M4
GTIN	4062406383626
Artikelklasse	111

Beschreibung
Ausführung:

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.**

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

Toleranzklasse: 7GX.

Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härten leicht schrumpfen.

Toleranzklasse: 7GX

Gewindesteigung: 0,7 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D_s: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 3,7 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	63 mm
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Gewindetiefe	12 mm
Kernloch-Ø Richtwert	3,7 mm

Gewindesteigung	0,7 mm
Schaft-Ø D _s	4,5 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindegröße	M4
Toleranzklasse	7GX
Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	4 mm
Serie	Master Form
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
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	ohne
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		