

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M10**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139202 M10
GTIN	4062406383497
Artikelklasse	111

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**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;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

**Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.**

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

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 9,35 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	6
Kernloch-Ø Richtwert	9,35 mm
Gewindetiefe	30 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm

Gewindegröße	M10
Gesamtlänge L	100 mm
Anzahl Spannuten	6
Gewinde-Ø	10 mm
Serie	Master Form
Gewindesteigung	1,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
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	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	ohne
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

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

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