

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
Linksgewinde HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M-LH: M12**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139255 M12
GTIN	4062406383817
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** (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Spannuten	8
Anzahl Schneiden Z	8
Gewindetiefe	36 mm
Gewindesteigung	1,75 mm

Gesamtlänge L	110 mm
Gewinde-Ø	12 mm
Serie	Master Form
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M12 LH
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M-LH
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	links
Farbring	ohne
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	38 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	18 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		