

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 12X1**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139290 12X1
GTIN	4062406383961
Artikelklasse	11I

**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: 1 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,55 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Schneiden Z	8
Serie	Master Form
Gewinde-Ø	12 mm

Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Spannuten	8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Gewindetiefe	36 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M12×1
Kernloch-Ø Richtwert	11,55 mm
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 <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		