

Garant**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/2****Bestelldaten**

Bestellnummer	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Mit Schmiernuten, optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

GARANT Master Form Steel:

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.**

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

Verwendung:

Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Gewindesteigung: 1,814 mm

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 20,96 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	20,96 mm
Gewindegröße	G1/2

Anzahl Schneiden Z	8
Anzahl Spannuten	8
Gänge pro Zoll	14
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindetiefe	62,88 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Kernloch-Ø Richtwert	20,05 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Gewindesteigung	1,814 mm
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2189
Toleranzklasse	ISO 228 X
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	blau
Serie	Master Form
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		