

Garant

GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M12



Bestelldaten

Bestellnummer	139202 M12
GTIN	4062406383503
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: 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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

Technische Beschreibung

Serie	Master Form
Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm
Gewindetiefe	36 mm

Anzahl Schneiden Z	8
Gewindegröße	M12
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Ø D _s	9 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Spannuten	8
Gewindesteigung	1,75 mm
Gewinde-Ø	12 mm
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 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	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		