

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139202 M8
GTIN	4062406383480
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** (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ 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: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 7,45 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Serie	Master Form
Gewindetiefe	24 mm
Gesamtlänge L	90 mm

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Schneiden Z	5
Kernloch-Ø Richtwert	7,45 mm
Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	8 mm
Gewindegröße	M8
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 <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		