

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M2,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139194 M2,5
GTIN	4062406381134
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.**

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,45 mm

Gesamtlänge L: 50 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 2,3 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø Richtwert	2,3 mm
Gewindetiefe	7,5 mm
Serie	Master Form
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Gewinde-Ø	2,5 mm

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindesteigung	0,45 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4
Gewindegröße	M2,5
Gesamtlänge L	50 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	nein
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	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		