

Garant
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM Form C 7GX, TiAlN, M: M6**

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139207 M6 |
| GTIN | 4062406383640 |
| 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: 7GX.

Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härten leicht schrumpfen.

Toleranzklasse: 7GX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 5,55 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|-------|
| Gesamtlänge L | 80 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 5 |
| Gewindetiefe | 18 mm |
| Gewindesteigung | 1 mm |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 4,9 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 5,55 mm |
| Serie | Master Form |
| Gewinde-Ø | 6 mm |
| Anzahl Spannuten | 5 |
| Toleranzklasse | 7GX |
| Gewindegröße | M6 |
| 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 _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 38 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 27 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 18 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 7 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 22 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |