

**Garant****GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/4****Bestelldaten**

Bestellnummer	139425 G1/4
GTIN	4062406384036
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: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 13,16 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Kernloch-Ø Richtwert	12,55 mm
Gewinde-Ø	13,16 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gänge pro Zoll	19
Gewindetiefe	39,48 mm
Anzahl Spannuten	8
Gewindegröße	G1/4
Anzahl Schneiden Z	8
Gewindesteigung	1,337 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 <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		