

Garant
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 14X1,5**

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139290 14X1,5 |
| GTIN | 4062406383985 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung
Ausführung:
GARANT Master Form Steel:

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 (\approx **DIN 371** \leq M10; **DIN 376** \geq M12).

Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten. Ermöglicht ein Maximum an Standzeit bei Durchgangs- und Grundloch-Bearbeitung.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 13,3 mm

Technische Beschreibung

| | |
|------------------|--------|
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |
| Anzahl Spannuten | 8 |
| Gewinde-Ø | 14 mm |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Gewindetiefe | 42 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Anzahl Schneiden Z | 8 |
| Gewindegröße | M14×1,5 |
| Schaft-Vierkant □ | 9 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 13,3 mm |
| Schaft-Ø D _s | 11 mm |
| Serie | Master Form |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | MF |
| 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 | | |