

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

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139208 M8 |
| GTIN | 4062406383718 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung
Ausführung:

Hochleistungs-Gewindeformer der neuesten Generation, speziell entwickelt für den **Einsatz in Stahlwerkstoffen**.

- **Optimierte Polygongeometrie für ein reduziertes Drehmoment.**
- **Mehrlagige HIPIMS-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit.**
- **HSS-E-PM Substrat für höchste Prozesssicherheit.**

Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.

Mit extra langem Schaft.

Vorteil:

Sehr gut geeignet zum Gewindeformen an schwer zugänglichen Stellen.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 180 mm

Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 7,45 mm

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------|---------|
| Kernloch-Ø Richtwert | 7,45 mm |
| Gewindesteigung | 1,25 mm |
| Gewindetiefe | 24 mm |
| Gesamtlänge L | 180 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 5 |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Serie | Master Form |
| Schaft-Vierkant □ | 6,2 mm |
| Gewinde-Ø | 8 mm |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindegröße | M8 |
| Anzahl Spannuten | 5 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | M |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Norm | Werksnorm |
| 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 | 34 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 33 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 24 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 16 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 20 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |