

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

Bestelldaten

Bestellnummer	139198 M2,5
GTIN	4062406383367
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 (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.

Form E (Anlauf 1,5 - 2 Gänge) **für tiefe Gewinde bei kurzem Auslauf**. Das Gewinde wird bis dicht an den Bohrgrund ausgeformt.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,45 mm

Gesamtlänge L: 50 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 2,3 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Ø D _s	2,8 mm
Gewindesteigung	0,45 mm
Serie	Master Form
Schaft-Vierkant □	2,1 mm

Anzahl Spannuten	4
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M2,5
Gewindetiefe	7,5 mm
Kernloch-Ø Richtwert	2,3 mm
Gewinde-Ø	2,5 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
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		