

## Garant

### GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E 6HX, TiAlN, M: M10



#### Bestelldaten

Bestellnummer	139198 M10
GTIN	4062406383435
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: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 9,35 mm

#### Technische Beschreibung

Gewindetiefe	30 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Anzahl Spannuten	6
Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Schneiden Z	6

Gewindegröße	M10
Kernloch-Ø Richtwert	9,35 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	Master Form
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Vierkant □	8 mm
Gewinde-Ø	10 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	38 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	18 m/min	P

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