

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 3/4-10**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139485 3/4-10 |
| GTIN          | 4062406707125 |
| Artikelklasse | 111           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**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**  $\leq$  3/8;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  7/16).

**Form E** (Anlauf 1,5 - 2 Gänge). Für tiefe Gewinde bei kurzem Anlauf. Das Gewinde wird bis dicht zum Bohrgrund ausgeformt.

**Verwendung:**

**Für UNC-Einheits-Grobgewinde ASME-B1.1.**

Gewindesteigung: 1,587 mm

Gänge pro Zoll: 10

Gewinde-Ø: 19,05 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 14 mm

Schaft-Vierkant □: 11 mm

**Technische Beschreibung**

|                         |          |
|-------------------------|----------|
| Kernloch-Ø Richtwert    | 17,8 mm  |
| Gewinde-Ø               | 19,05 mm |
| Gewindetiefe            | 57,15 mm |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 14 mm    |

|                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| Anzahl Schneiden Z         | 8                          |
| Anzahl Spannuten           | 8                          |
| Gesamtlänge L              | 125 mm                     |
| Schaft-Vierkant □          | 11 mm                      |
| Gewindesteigung            | 1,587 mm                   |
| Gänge pro Zoll             | 10                         |
| Beschichtung               | TiAlN                      |
| Gewindeart                 | UNC                        |
| Flankenwinkel              | 60 Grad                    |
| Schneidstoff               | HSS E PM                   |
| Norm                       | DIN 2174                   |
| Toleranzklasse             | 2BX                        |
| 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                     |
| Serie                      | Master Form                |
| 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         |          |   |