

**Garant**
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 3/8-16**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139485 3/8-16
GTIN	4062406707088
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** ( $\approx$  **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-Einheiten-Grobgewinde ASME-B1.1.**

Gewindesteigung: 1,587 mm

Gänge pro Zoll: 16

Gewinde-Ø: 9,53 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	9,53 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Kernloch-Ø Richtwert	8,8 mm
Gewindetiefe	28,59 mm

Schaft-Vierkant □	8 mm
Anzahl Schneiden Z	6
Anzahl Spannuten	6
Gewindesteigung	1,587 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Gänge pro Zoll	16
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		