

Garant

GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/8-11



Bestelldaten

Bestellnummer	139485 5/8-11
GTIN	4062406707118
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: 2,309 mm

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 15,88 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	8
Schaft-Ø D _s	12 mm
Kernloch-Ø Richtwert	14,8 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm

Gewindesteigung	2,309 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Gewinde-Ø	15,88 mm
Gewindetiefe	47,64 mm
Anzahl Schneiden Z	8
Gänge pro Zoll	11
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 _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		