

Garant
**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 8-32**

Bestelldaten

Bestellnummer	139485 8-32
GTIN	4062406707033
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-Einheiten-Grobgewinde ASME-B1.1.

Gewindesteigung: 0,794 mm

Gänge pro Zoll: 32

Gewinde-Ø: 4,16 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D_s: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Technische Beschreibung

Gewindetiefe	12,48 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	4,16 mm
Gewindesteigung	0,794 mm

Anzahl Spannuten	5
Gesamtlänge L	63 mm
Kernloch-Ø Richtwert	3,8 mm
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Schaft-Ø D _s	4,5 mm
Gänge pro Zoll	32
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		