

**Garant****GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16****Bestelldaten**

Bestellnummer	139495 3/4-16
GTIN	4062406707248
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 UNF-Einheits-Feingewinde ASME-B1.1.**

Gewindesteigung: 1,587 mm

Gänge pro Zoll: 16

Gewinde-Ø: 19,05 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 14 mm

Schaft-Vierkant □: 11 mm

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø Richtwert	18,3 mm
Gewindetiefe	57,15 mm
Anzahl Schneiden Z	8

Schaft-Vierkant □	11 mm
Anzahl Spannuten	8
Gewindesteigung	1,587 mm
Gewinde-Ø	19,05 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Gänge pro Zoll	16
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	UNF
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		