

Garant**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M12****Bestelldaten**

Bestellnummer	139194 M12
GTIN	4062406383329
Artikelklasse	11I

Beschreibung**Ausführung:****DIN 2174** (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).**Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.****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.**

Technische Beschreibung

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Spannuten	8
Anzahl Schneiden Z	8
Gewindesteigung	1,75 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Gewindegröße	M12
Gewinde-Ø	12 mm
Serie	Master Form
Schaft-Vierkant □	7 mm
Kernloch-Ø Richtwert	11,2 mm

Gewindetiefe	36 mm
Schaft-Ø D _s	9 mm
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	ohne
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