

**GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten
HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	139202 M6
GTIN	4062406383473
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 Polygongeometrie für ein reduziertes Drehmoment.**
- **Mehrlagige HIPIMS-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit.**
- **HSS-E-PM Substrat für höchste Prozesssicherheit.**

Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten. Ermöglicht ein Maximum an Standzeit bei Durchgangs- und Grundloch-Bearbeitung.**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø Richtwert	5,55 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	18 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindegröße	M6
Gewindesteigung	1 mm
Serie	Master Form
Anzahl Spannuten	5

Datenblatt

Gewinde-Ø	6 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 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	ja
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	42 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	38 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	29 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	8 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	25 m/min	N

Datenblatt

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet