



## **GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten extra lang HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M8**



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	139208 M8
GTIN	4062406383718
Artikelklasse	11I

### **Beschreibung**

#### **Ausführung:**

**Toleranzklasse: ISO 2X/6HX.**

**Hochleistungs-Gewindeformer** der neuesten Generation, speziell entwickelt für den **Einsatz in Stahlwerkstoffen**.

- **Optimierte Polygoneometrie für ein reduziertes Drehmoment.**
- **Mehrlagige HIPIMS-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit.**
- **HSS-E-PM Substrat für höchste Prozesssicherheit.**

Mit extra langem Schaft.

#### **Vorteil:**

Sehr gut geeignet zum Gewindeformen an schwer zugänglichen Stellen.

### **Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø Richtwert	7,45 mm
Gewindesteigung	1,25 mm
Gewindetiefe	24 mm
Gesamtlänge L	180 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Serie	Master Form
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewinde-Ø	8 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm

## Datenblatt

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M8
Anzahl Spannuten	5
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	ohne
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	34 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	33 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	16 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	20 m/min	N
Öl	geeignet		

## Datenblatt

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet