

**Garant****GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten  
HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	139194 M10
GTIN	4062406383312
Artikelklasse	11I

**Beschreibung****Ausführung:****DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).****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.**

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	100 mm
Gewindetiefe	30 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindesteigung	1,5 mm
Gewindegröße	M10
Anzahl Schneiden Z	6
Anzahl Spannuten	6
Schaft-Vierkant □	8 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Kernloch-Ø Richtwert	9,35 mm

Gewinde-Ø	10 mm
Serie	Master Form
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 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	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