



GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M20



Bestelldaten

Bestellnummer	139202 M20
GTIN	4062406383527
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 Polygoneometrie 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

Gesamtlänge L	140 mm
Serie	Master Form
Anzahl Schneiden Z	8
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	60 mm
Kernloch-Ø Richtwert	18,9 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Anzahl Spannuten	8

Datenblatt

Gewindegröße	M20
Gewindesteigung	2,5 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewinde-Ø	20 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 3xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD 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

Datenblatt

CuZn	bedingt geeignet	25 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		