



GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form C 6GX, TiAlN, M: M16



Bestelldaten

Bestellnummer	139205 M16
GTIN	4062406383602
Artikelklasse	111

Beschreibung

Ausführung:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Toleranzklasse: ISO 3X/6GX.

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.

Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härtung leicht schrumpfen.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gewindesteigung	2 mm
Kernloch-Ø Richtwert	15,1 mm
Anzahl Schneiden Z	8
Anzahl Spannuten	8
Gewindegröße	M16

Datenblatt

Gewinde-Ø	16 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewindetiefe	48 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 _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

Datenblatt

CuZn	bedingt geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		