



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



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	139205 M16
GTIN	4062406383602
Artikelklasse	11I

### **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 Polygongeometrie 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 Härten leicht schrumpfen.

### **Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	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 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D 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

## Datenblatt

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