



GARANT Master Form Steel Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten **HSS-E-PM Form C 7GX, TiAlN, M: M3**



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139207 M3 |
| GTIN | 4062406373580 |
| Artikelklasse | 11I |

Beschreibung

Ausführung:

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

Toleranzklasse: 7GX.

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 Härten leicht schrumpfen.

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------|-------------|
| Gewinde-Ø | 2,5 mm |
| Gesamtlänge L | 56 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 2,8 mm |
| Gewindetiefe | 9 mm |
| Gewindesteigung | 0,5 mm |
| Gewindegröße | M3 |
| Schaft-Vierkant □ | 2,7 mm |
| Serie | Master Form |

Datenblatt

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Schaft-Ø D _s | 3,5 mm |
| Toleranzklasse | 7GX |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| 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 _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 | | |