

Garant
Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E, TiN, M: M16

Bestelldaten

Bestellnummer	139215 M16
GTIN	4062406088323
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Spezielle Polygoneometrie und Schaft nach DIN 1835-B für Maschinen mit **synchronisiertem Spindelantrieb. Mit Schmiernuten; optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen** im **starken** Einsatz.

Form E (Anlauf: 1,5 – 2 Gänge) **für tiefe Gewinde bei kurzem Auslauf.**

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-** Gewindeformer-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 15,1 mm

Technische Beschreibung

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Kernloch-Ø Richtwert	15,1 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gesamtlänge L	110 mm

Schaft-Ø D _s	12 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	40 mm
Gewindesteigung	2 mm
Anzahl Spannuten	5
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	45 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	45 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	40 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P

Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	35 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		