

Garant**Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten VHM, TiAlN, M: M4****Bestelldaten**

Bestellnummer	139242 M4
GTIN	4045197273475
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Spezielle Polyongeometrie und Schaft nach DIN 6535-HA für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Mit **Schmiernuten**; **optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden**.

Durch **Spezial-VHM-Schneidstoff** für hohe Schnittgeschwindigkeiten und lange Standzeiten. Durch **TiAlN- und Gleitstoffbeschichtung** geringer Verschleiß und geringe Neigung zu Materialaufschweißung.

Hinweis:

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

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,7 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 3,7 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	4 mm
Gewindesteigung	0,7 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D _s	6 mm

Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Kernloch-Ø Richtwert	3,7 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	12 mm
Gewindegröße	M4
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Farbring	ohne
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	50 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	50 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	48 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	52 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	48 m/min	P

Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	33 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		