

Garant

Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten VHM IK, TiAlN, M: M12



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139243 M12 |
| GTIN | 4045197365682 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung

Ausführung:

Spezielle Polygongeometrie 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.

Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten, zu empfehlen bei Bearbeitung von **Durchgangs- und Grundlöchern.**

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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|-------|
| Anzahl Spannuten | 6 |
| Gewinde-Ø | 12 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Gewindesteigung | 1,75 mm |
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 9 mm |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 11,2 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindetiefe | 36 mm |
| Gewindegröße | M12 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | M |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja |
| 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 | 53 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 53 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 50 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 47 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 43 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 36 m/min | P |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |