

**Garant**
**Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M10**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139230 M10
GTIN	4045197446985
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.

**Mit innerer Kühlmittelzufuhr seitlich aus den Nuten; ermöglicht ein Maximum an Standzeit.**

**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: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 9,35 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	10 mm

Gewindesteigung	1,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø Richtwert	9,35 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	25 mm
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiN
Gewindeart	M
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	48 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	48 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	45 m/min	N

Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	42 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	40 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		