

**Garant**
**Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten VHM IK, TiAlN, M: M10**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139244 M10
GTIN	4045197273512
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Spezielle Polygoneometrie 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 axialer innerer Kühlmittelzufuhr**, vorteilhaft bzw. ausreichend bei Bearbeitung von **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: 1,5 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 Spannuten	5
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Schneiden Z	5

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	30 mm
Gewindegröße	M10
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	47 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	43 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	36 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		