

Garant

Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M12



Bestelldaten

Bestellnummer	139230 M12
GTIN	4045197446992
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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	12 mm

Anzahl Spannuten	5
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	30 mm
Gewindegröße	M12
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 2,5xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Produktart	Gewindeformer

Anwenderdaten

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