

**Garant**

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



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139244 M12    |
| GTIN          | 4045197273529 |
| 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: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 11,2 mm

### Technische Beschreibung

|                  |         |
|------------------|---------|
| Gewindesteigung  | 1,75 mm |
| Anzahl Spannuten | 5       |
| Gewinde-Ø        | 12 mm   |

|                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| Anzahl Schneiden Z         | 5                          |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 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 <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 |          |   |