

Garant
Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E, TiN, M: M2,5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139215 M2,5 |
| GTIN | 4045197705839 |
| 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.

Form E (Anlauf: 1,5 – 2 Gänge) **für tiefe Gewinde bei kurzem Auslauf.**

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: 0,45 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 2,3 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|---------|
| Gewindesteigung | 0,45 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewinde-Ø | 2,5 mm |

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 4,9 mm |
| Gesamtlänge L | 70 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 2,3 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Gewindetiefe | 6,25 mm |
| Gewindegröße | M2,5 |
| Beschichtung | TiN |
| Gewindeart | M |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Norm | Werksnorm |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | E |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| 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 | 45 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 45 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 40 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 35 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |