

**Garant**
**Synchron-Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM Form E, TiN, M: M3**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139215 M3
GTIN	4045197705846
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: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 2,8 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	0,5 mm
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	3 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Kernloch-Ø Richtwert	2,8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	9 mm
Gewindegröße	M3
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	P

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