

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 14X1,5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132861 14X1,5 |
| GTIN | 4045197745750 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.
Empfehlung:

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren. Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

 Schaft-Ø D_s: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 12,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|----------|
| Schaft-Ø D _s | 11 mm |
| Gewinde-Ø | 14 mm |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Kernloch-Ø | 12,5 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 5 |
| Schaft-Vierkant □ | 9 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Anzahl Spannuten | 5 |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Norm | DIN 374 |
| Gewindetiefe | 21 mm |
| Gewindeart | MF |
| Gewindegröße | M14×1,5 |
| Beschichtung | TiCN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 1,5×D bei Durchgangsloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 1,5×D bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | rot |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 2 m/min | H |
| TOOLOX 33 | geeignet | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 3 m/min | H |

| | | | |
|---|------------------|----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | geeignet | 2 m/min | H |
| Graphit | bedingt geeignet | 15 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |