

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 16X1,5

Bestelldaten

Bestellnummer	132861 16X1,5
GTIN	4045197745767
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: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14,5 mm

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	12 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	5
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Spannuten	5

Kernloch-Ø	14,5 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M16×1,5
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		