

**Garant**
**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 16X1,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132855 16X1,5
GTIN	4062406236632
Artikelklasse	11I

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe**. **Starker Schälanschnitt**, für Prozessstabilität bei hoher Schnittkraftbelastung.

- **HSS-E-PM Schneidstoff - für höchste Schneidkantenstabilität.**
- **Optimierte Schneidkantenverrundung.**
- **TiCN-Beschichtung - für maximalen Verschleißschutz.**

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien**, den Kernloch-Ø abweichend der **DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **größer zu wählen**.

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 374
Schneidstoff	HSS E PM
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindeart	MF
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	9 mm
Kernloch-Ø	14,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gewinde-Ø	16 mm

Gewindetiefe	48 mm
Gewindesteigung	1,5 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Anzahl Spannuten	3
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	15 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	3 m/min	H

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		