

GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6GX, TiCN, M: M16



Bestelldaten

Bestellnummer	131946 M16		
GTIN	4062406236335		
Artikelklasse	111		

Beschreibung

Ausführung:

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

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

Toleranzklasse: ISO 3X/6GX.

Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer galvanischen Schutzschicht versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

Empfehlung:

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

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX Gewindesteigung: 2 mm Gesamtlänge L: 110 mm Schaft-Ø D₃: 12 mm Schaft-Vierkant □: 9 mm Kernloch-Ø: 14 mm

Technische Beschreibung

Schneidstoff HSS E PM Gewindetiefe 48 mm Gewindegröße M16 Anzahl Schneiden Z 3 Toleranzklasse ISO 3X 6GX Anzahl Spannuten 3 Gewindesteigung 2 mm Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D, 12 mm Gewinde-Ø 16 mm 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	Kernloch-Ø	14 mm		
Gewindegröße M16 Anzahl Schneiden Z 3 Toleranzklasse ISO 3X 6GX Anzahl Spannuten 3 Gewindesteigung 2 mm Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D, 12 mm Gewinde-Ø 16 mm 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	Schneidstoff	HSS E PM		
Anzahl Schneiden Z 3 Toleranzklasse ISO 3X 6GX Anzahl Spannuten 3 Gewindesteigung 2 mm Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D₀ 12 mm Gewinde-Ø 16 mm 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	Gewindetiefe	48 mm		
Toleranzklasse Anzahl Spannuten 3 Gewindesteigung 2 mm Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D, 12 mm Gewinde-Ø 16 mm Beschichtung TiCN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Farbring Farbring Farbring Farbring Master Tap	Gewindegröße	M16		
Anzahl Spannuten3Gewindesteigung2 mmSchaft-Vierkant □9 mmGesamtlänge L110 mmNormDIN 376GewindeartMSchaft-Ø D,12 mmGewinde-Ø16 mmBeschichtungTiCNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Anzahl Schneiden Z	3		
Gewindesteigung 2 mm Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D₃ 12 mm Gewinde-Ø 16 mm 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	Toleranzklasse	ISO 3X 6GX		
Schaft-Vierkant □ 9 mm Gesamtlänge L 110 mm Norm DIN 376 Gewindeart M Schaft-Ø D₂ 12 mm Gewinde-Ø 16 mm 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	Anzahl Spannuten	3		
Gesamtlänge L110 mmNormDIN 376GewindeartMSchaft-Ø D₁12 mmGewinde-Ø16 mmBeschichtungTiCNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Gewindesteigung	2 mm		
Norm Gewindeart M Schaft-Ø D₂ Gewinde-Ø Gewinde-Ø Beschichtung TiCN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung Farbring Farbring Master Tap	Schaft-Vierkant □	9 mm		
GewindeartMSchaft-Ø D₃12 mmGewinde-Ø16 mmBeschichtungTiCNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Gesamtlänge L	110 mm		
Schaft-Ø D₅12 mmGewinde-Ø16 mmBeschichtungTiCNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Norm	DIN 376		
Gewinde-Ø16 mmBeschichtungTiCNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Gewindeart	M		
Beschichtung 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	Schaft-Ø D _s	12 mm		
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	Gewinde-Ø	16 mm		
Gewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Beschichtung	TiCN		
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	Flankenwinkel	60 Grad		
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	Gewinde-Norm	DIN 13		
Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring Farbring Rein bis 3×D bei Durchgangsloch rechts Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung rot Master Tap	Anschnittform	В		
Verwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die dynamische BearbeitungFarbringrotSerieMaster Tap	Schaft	Zylinderschaft mit h9		
Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung Farbring rot Serie Master Tap	Innenkühlung	nein		
Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung Farbring rot Serie Master Tap	Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch		
Farbring rot Serie Master Tap	Schneidrichtung	rechts		
Serie Master Tap	Art des Gewindewerkzeuges	_		
·	Farbring	rot		
Produktart Gewindebohrer	Serie	Master Tap		
	Produktart	Gewindebohrer		

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	15 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	12 m/min	Р
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	5 m/min	Н
TOOLOX 33	geeignet	15 m/min	Н
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	Н
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	bedingt geeignet	3 m/min	Н
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	М
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		