

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiN, MF: 16X1,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139260 16X1,5
GTIN	4045197509505
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Die **innovative Polygonform** für ein breites Einsatzspektrum. Sehr gut für Chrom-Nickel-Stähle geeignet.

**Entspricht DIN 374.**

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø Richtwert: 15,35 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Spannuten	6
Anzahl Schneiden Z	6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø Richtwert	15,35 mm
Gewindetiefe	48 mm
Gewindesteigung	1,5 mm

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M16×1,5
Beschichtung	TiN
Gewindeart	MF
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	blau
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
CuZn	geeignet	22 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

