

Garant

Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM IK / Form B 6HX, TiAlN, M: M16



Bestelldaten

Bestellnummer	132745 M16
GTIN	4045197507877
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und **Schaft nach DIN 1835-B**. Spezielle Geometrie für den **universellen Einsatz** auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine.

Spezielle TiAlN-Beschichtung für optimale Standzeiten.

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8%).

Mittinerer Kühlmittelzufuhr für ein Maximum an Standzeit.

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	16 mm
Gewindesteigung	2 mm

Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø	14 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer