

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M16****Bestelldaten**

Bestellnummer	135378 M16
GTIN	4045197649508
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Stabile Ausführung, mit 25° Rechtsspirale.** Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	16 mm
Gewindesteigung	2 mm
Kernloch-Ø	14 mm

Norm	DIN 376
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	25 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	6 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	7 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		