

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

Bestellnummer	135375 M16
GTIN	4045197197979
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

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

Mit spezieller TiN-Beschichtung und **vaporisierten Spanflächen**. Für eine kontrollierte Spanabfuhr zur Vermeidung von Späne-Rückstau.

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_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	2 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Norm	DIN 376

Schaft-Ø D _s	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/vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P

TOOLOX 33	geeignet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		