

Garant**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM IK / Form C,
TiAlN, M: M16****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135746 M16 |
| GTIN | 4045197508355 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:**

Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN1835-B. Spezielle Geometrie für den 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 %).

Mit **innerer 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

| | |
|------------------|------|
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Gewindesteigung | 2 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Gewinde-Ø | 16 mm |
| 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 | 40 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M16 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Innenkühlung | ja |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Schafttoleranz | h6 |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring | blau |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--|---------|----------------|----------|
|--|---------|----------------|----------|

| | | | |
|-------------------------------|------------------|----------|---|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 32 m/min | N |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 30 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |