

Garant**Maschinen-Gewindebohrer Form B DIN 376, unbeschichtet, M: M16****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131200 M16 |
| GTIN | 4045197069139 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:****Mit Schälanschnitt.**

Alle Größen: Schaft nach DIN 376 (= Schaft-Ø verjüngt), dadurch für größere Einsatziefen geeignet.

Gr. M2; M2,5; M3 – Ohne Vierkant. ISO 2 6H

HSS-E**Technische Beschreibung**

| | |
|-------------------------|----------|
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Kernloch-Ø | 14 mm |
| Gewinde-Ø | 16 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewindesteigung | 2 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 9 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2 6H |
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindetiefe | 48 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M16 |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | B |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 13 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | bedingt geeignet | | |