

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

Bestellnummer	131935 M16
GTIN	4045197532381
Artikelklasse	11H

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

Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

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

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 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

Gewindesteigung	2 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Spannuten	3
Norm	DIN 376

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	TiN
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 dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	8 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		