

Garant**Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M16****Bestelldaten**

Bestellnummer	131950 M16
GTIN	4045197070968
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:****Stabile Ausführung.****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

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

Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindesteigung	2 mm
Norm	DIN 376
Schaft-Ø D _s	12 mm

Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	3 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	bedingt geeignet	3 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		