

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132055 M16
GTIN	4045197648747
Artikelklasse	11H

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

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.** Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

**Technische Beschreibung**

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

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiCN
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geeignet	2 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		