

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer Form B, vaporisiert, M: M16****Bestelldaten**

Bestellnummer	132150 M16
GTIN	4045197071217
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

Besonders stabile Form.

**Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten. **Anschnitt Form B, mit starkem Schälanschnitt**. Gr. M2,6 mit altem DIN-Profil.

**Vorteil:**

**Optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

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**

Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	2 mm
Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Spannuten	3
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
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	vaporisiert
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	blau
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N

Öl	geeignet
nass maximal	bedingt geeignet