

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132450 M16
GTIN	4045197071712
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Schälanschnitt. Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten.

Speziell geeignet für **schwerspanbare Stähle bis 850 N/mm<sup>2</sup>**.

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

**Vorteil:**

**Besonders stabil, 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
Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	2 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
Gewindetiefe	32 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	pink
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	16 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	19 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	4 m/min	S
Inconel	geeignet	2 m/min	S
CuZn	bedingt geeignet	16 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		