Garant

Hartmetall-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M16

Bestelldaten

Bestellnummer	132570 M16
GTIN	4045197072078
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:
Sehr stabil, mit kurzem Anschnitt (2 – 3 Gänge). **HM-Einsätze.**
Vorteil:
Optimale Eigenführung.
Gewindeart: M
Schneidstoff: HM
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

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

Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant ☐	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HM
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	weiß
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
GG(G)	geeignet	16 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		