

**Garant**
**Bohrzirkulargewindefräser 2,5×D, TiAlN, M: M16**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139521 M16
GTIN	4062406568931
Artikelklasse	11J

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Werkzeug zur **kombinierten Fertigung** von Bohrung, Fase und Gewinde **in nur einem Arbeitsgang**. Kein Vorbohren mehr erforderlich. Die Innovative Stirnschneidengeometrie macht dieses Werkzeug zum Spezialist für die Gewindeherstellung in **gehärteten und schwer zerspanbaren Materialien**. Durch die **TiAlN-Hochleistungsbeschichtung** wird ein Maximum an **Standzeit** speziell in gehärteten Stählen **bis 67 HRC** erreicht. Alle Werkzeuge sind linksschneidend und geeignet für **Rechts- und Linksgewinde**.

**Hinweis:**

Einsatz **grundsätzlich mit KSS-Emulsion**. (Fettanteil min. 8%). Bei Stählen **>45 HRC** nur mit **Druckluft** einsetzbar!

Gewindesteigung: 2 mm

Schneiden-Ø D<sub>c</sub>: 11,7 mm

Schneidenlänge L<sub>c</sub>: 6,3 mm

Auskraglänge L<sub>1</sub>: 43,2 mm

Schaftlänge L<sub>s</sub>: 37,3 mm

Gesamtlänge L: 83 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Spannuten	4
Gewindegröße	M16
Gewindetiefe	40
Schaftlänge L <sub>s</sub>	37,3 mm
Gewindesteigung	2 mm

Gesamtlänge L	83 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 65 HRC	0,01 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	6,3 mm
Programmierradius	5,71 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	43,2 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	11,7 mm
Hals-Ø D <sub>1</sub>	9,36 mm
Innenkühlung	ja
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Gewindeart	M-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Gewinde-Norm	DIN 13
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Anzahl Schneiden Z	4
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Senkstufenwinkel	90 Grad
Schneidrichtung	links
Schafttoleranz	h6
Farbring	ohne
Innen-/Außenanwendung	Innen
Produktart	Bohrgewindefräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P

Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	45 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	40 m/min	H
Stahl < 65 HRC	geeignet	35 m/min	H
Stahl < 67 HRC	geeignet	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	S
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

### Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE	129100 HE
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB