

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Stufenbohrer, TiAlN, für Gewinde: M16



#### Bestelldaten

Bestellnummer	125035 M16
GTIN	4062406066529
Artikelklasse	11E

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Zur Herstellung **optimaler Gewindekernlochbohrungen**. Erzeugt **ideale Bearbeitungsbedingungen** für das nachfolgende Gewindebohrwerkzeug. Der Schneiden-Ø des Bohrers ist auf das zu erzeugende Gewinde abgestimmt, für normgerechte Gewinde und **hohe Prozesssicherheit des Gewindebohrers**. Die 90° Ansenkung für das Gewinde wird **in einem Arbeitsschritt** mit der Kernlochbohrung erzeugt.

**3-schneidiger Bohrer**, speziell entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Vorschüben**.

Hervorragend geeignet für Maschinen mit hoher Leistungsaufnahme und stabilen Bearbeitungsbedingungen.

Durchmessertoleranz erste Stufe: h7.

Gewindeart: M

Zähnezahl Z: 3

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Gewindesteigung: 2

Ø D<sub>1</sub> 1. Stufe: 14,15 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Stufe mit Fase h7: 17,6 mm

Stufenhöhe L<sub>1</sub> 1. Stufe: 38,5 mm

Spannutenlänge L<sub>c</sub>: 73 mm

Gesamtlänge L: 123 mm

#### Technische Beschreibung

Spannutenlänge L <sub>c</sub>	73 mm
für Gewinde	M16
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,56 mm/U

Ø D <sub>2</sub> 2. Stufe mit Fase h7	17,6 mm
Gesamtlänge L	123 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Gewindesteigung	2
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zähnezahl Z	3
Gewindeart	M
Ø D <sub>1</sub> 1. Stufe	14,15 mm
Stufenhöhe L <sub>1</sub> 1. Stufe	38,5 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	m7
Spitzenwinkel	145 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Senkstufenwinkel	90 Grad
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Verwendung bei Bohrungsart	bei Grund- und Durchgangsloch
Produktart	Stufenbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P

Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG	geeignet	130 m/min	K
GGG	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		