

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, MF: 16X1,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	137183 16X1,5
GTIN	4045197705419
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN 1835-B.** Spezielle Geometrie für den **universellen Einsatz** auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %). **Form E** (Anschnitt: 1,5 – 2 Gänge) für größtmögliche Gewindetiefen.

**Hinweis:**

**Für den Einsatz auf Synchronspindeln,** gewährleistet das **GARANT-** Gewindeschneid-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14,5 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	14,5 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Anzahl Schneiden Z	5

Anzahl Spannuten	5
Gewindesteigung	1,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M16×1,5
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	32 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	32 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	33 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	30 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		