

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer extra lang HSS-E-PM, TiAlN, M: M16**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	134655 M16
GTIN	4045197705198
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit extra langem Schaft.**

Spezielle **TiAlN-Beschichtung**, sehr gut geeignet für **Aluminium-Legierungen**.

**Alle Größen: Schaft nach DIN 376 (= Schaft-Ø verjüngt)**, somit zum Einsatz bei großen Tiefen hervorragend geeignet.

**Vorteil:**

Sehr gut geeignet **zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen**.

**Verwendung:**

Für Werkstoffe **bis max. 450N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit** geeignet.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 220 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindesteigung	2 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewinde-Ø	16 mm

Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	220 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	48 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M16
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	28 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	28 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	23 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	27 m/min	P

CuZn	bedingt geeignet	28 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		