

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, G: G3/8

Bestelldaten

Bestellnummer	133315 G3/8
GTIN	4045197746092
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.
Empfehlung:

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren. Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

 Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 15,25 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,337 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	16,66 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Kernloch-Ø	15,25 mm

Gänge pro Zoll	19
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	100 mm
Gewindetiefe	24 mm
Gewindegröße	G3/8
Beschichtung	TiCN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geeignet	2 m/min	H
Graphit	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		