

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, G: G1/8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	7 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewindesteigung	0,907 mm
Kernloch-Ø	8,8 mm
Gänge pro Zoll	28
Anzahl Spannuten	5

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	9,73 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	13,6 mm
Gewindegröße	G1/8
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	2 m/min	H
Graphit	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		