

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, G: G1

Bestelldaten

Bestellnummer	133310 G1
GTIN	4045197446220
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:
Mit Schälanschnitt.

 Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Verwendung:
Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Empfehlung:

 Wir empfehlen bei **TOOLOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3mm** größer zu bohren.

Schneidstoff: HSS

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 33,25 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

 Schaft-Ø D_s: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	2,309 mm
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	30,75 mm
Gänge pro Zoll	11
Anzahl Schneiden Z	4

Gewinde-Ø	33,25 mm
Schneidstoff	HSS
Schaft-Ø D _s	25 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	66,5 mm
Gewindegröße	G1
Beschichtung	TiCN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	19 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	19 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	9 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet