

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, vaporisiert, G: G1****Bestelldaten**

Bestellnummer	133325 G1
GTIN	4045197301628
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Starker Schälanschnitt.** Führungsteil mit Schmiernuten.**Vorteil:****Besonders stabil, optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.**Verwendung:****Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Schneidstoff: HSS

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 33,25 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	4
Gänge pro Zoll	11
Kernloch-Ø	30,75 mm
Gewindesteigung	2,309 mm
Gewinde-Ø	33,25 mm
Anzahl Spannuten	4

Schneidstoff	HSS
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	99,75 mm
Gewindegröße	G1
Beschichtung	vaporisiert
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	blau
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		

nass maximal

bedingt geeignet