

**Garant**
**VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, G: G1/8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Besonders stabile Ausführung.**

Für höchste Ansprüche an Leistung.

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

**Empfehlung:**

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

Schneidstoff: VHM

Gänge pro Zoll: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	8,8 mm
Gänge pro Zoll	28
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	0,907 mm
Gewinde-Ø	9,73 mm

Anzahl Spannuten	5
Schneidstoff	VHM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Gewindetiefe	19,46 mm
Gewindegröße	G1/8
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 371
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD 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 < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	5 m/min	H

TOOLOX 44	geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		