

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

Bestellnummer	133310 G1/8
GTIN	4045197446176
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 E

Gänge pro Zoll: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	9,73 mm
Gewindesteigung	0,907 mm
Anzahl Spannuten	3
Gänge pro Zoll	28
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	8,8 mm

Schneidstoff	HSS E
Schaft-Ø D _s	7 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewindetiefe	29,19 mm
Gewindegröße	G1/8
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		

