

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, G: G1/2**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	133310 G1/2
GTIN	4045197446206
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: 14

Gewinde-Ø: 20,96 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 19 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	19 mm
Gewindesteigung	1,814 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	20,96 mm
Anzahl Schneiden Z	3

Gänge pro Zoll	14
Schneidstoff	HSS E
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindetiefe	41,92 mm
Gewindegröße	G1/2
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	19 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	19 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet