

Garant**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiN, G: G3/8****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139400 G3/8 |
| GTIN | 4045197509628 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Mit Schmiernuten, optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen.**

Verwendung:

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

Gewindesteigung: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|----------|
| Gewindesteigung | 1,337 mm |
| Gänge pro Zoll | 19 |
| Anzahl Spannuten | 6 |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Gewinde-Ø | 16,66 mm |
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |

| | |
|--|----------------------------|
| Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/> | 9 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Kernloch-Ø Richtwert | 16,05 mm |
| Gewindetiefe | 49,98 mm |
| Gewindegröße | G3/8 |
| Beschichtung | TiN |
| Gewindeart | G |
| Flankenwinkel | 55 Grad |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Norm | DIN 2189 |
| Toleranzklasse | ISO 228 X |
| Anschnittform | C |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Grundloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Farbring | blau |
| Produktart | Gewindeformer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 27 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 22 m/min | N |

| | |
|--------------|----------|
| Öl | geeignet |
| nass maximal | geeignet |