

Garant
Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiCN, G: G1

Bestelldaten

Bestellnummer	137410 G1
GTIN	4045197273451
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

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 0,3 mm** größer zu bohren.

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 33,25 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

Technische Beschreibung

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

Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D _s	25 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	66,5 mm
Gewindegröße	G1
Beschichtung	TiCN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet