

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiCN, G: G3/8****Bestelldaten**

Bestellnummer	137410 G3/8
GTIN	4045197273420
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: 19

Gewinde-Ø: 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 15,25 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	15,25 mm
Gewinde-Ø	16,66 mm
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Gänge pro Zoll	19
Gewindesteigung	1,337 mm

Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	33,32 mm
Gewindegröße	G3/8
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet