

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiAlN, NPT: 1/4-18



## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 138110 1/4-18 |
| GTIN          | 4045197533661 |
| Artikelklasse | 11H           |

## Beschreibung

### Ausführung:

Eine **spezielle TiAlN-Beschichtung** Standzeiten. Durch **ausgesetztes** Führungsgewinde: **verringertes Drehmoment** und **bessere Verteilung des Schmiermittels**. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

### Verwendung:

Für **kegeliges** Rohrgewinde (**NPT**) nach **ANSI B1.20.1**, für Gewinde mit Dichtmittel. Für das Kernloch die vorgegebene Mindestdtiefe (siehe Tabelle) beachten.

### Empfehlung:

#### Kernloch-Ø A:

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**.

#### Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelseibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben**. Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß  $D_{max}$  (siehe Tabelle) der  $\varnothing$  der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.

Gänge pro Zoll: 18

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø A: 11,1 mm

Kernloch-Ø B: 10,75 mm

## Technische Beschreibung

|                    |    |
|--------------------|----|
| Anzahl Schneiden Z | 5  |
| Gänge pro Zoll     | 18 |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Kernloch-Ø B               | 10,75 mm  |
| Kernloch-Mindesttiefe      | 17,5 mm   |
| Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$ | 11,36 mm  |
| Kernloch-Ø A               | 11,1 mm   |
| Gewindesteigung            | 1,411 mm  |
| Anzahl Spannuten           | 5   |
| Gewinde-Ø                  | 13,616 mm   |
| Schaft-Ø $D_s$             | 11 mm   |
| Gesamtlänge L              | 100 mm  |
| Schaft-Vierkant □          | 9 mm  |
| Gewindetiefe               | 22 mm   |
| Gewindegröße               | 1/4-18 NPT  |
| Beschichtung               | TiAlN   |
| Gewindeart                 | NPT   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Schneidstoff               | HSS E   |
| Norm                       | DIN 374   |
| Gewinde-Norm               | ANSI B 1.20.1   |
| Anschnittform              | C   |
| Kegelverhältnis            | 1:16  |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                 |
| Innenkühlung               | nein  |
| Verwendung bei Bohrungsart | Grundloch   |
| Verwendung bei Bohrungsart | Durchgangsloch  |
| Schneidrichtung            | rechts  |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring                   | blau  |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

**Anwenderdaten**

|                               | <b>Eignung</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-Code</b> |
|-------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Alu Kunststoffe               | bedingt geeignet | 13 m/min             | N               |
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 18 m/min             | N               |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 17 m/min             | P               |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 15 m/min             | P               |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min             | P               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 5 m/min              | M               |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 14 m/min             | K               |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 16 m/min             | N               |
| Öl                            | geeignet         |                      |                 |
| nass maximal                  | geeignet         |                      |                 |