Garant

Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/8-27

Bestelldaten

Bestellnummer	138100 1/8-27
GTIN	4045197080417
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:
Für höchste Ansprüche an Leistung. 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 Mindesttiefe (siehe Tabelle) beachten.
Empfehlung:
Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-**Angaben (siehe Tabelle) **0,05** bis **0,3 mm** größer zu bohren.
Kernloch-Ø A:
Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle.**
Kernloch-Ø B:
Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelreibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben.** Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß D_{max} (siehe Tabelle) der Ø der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.
Gänge pro Zoll: 27
Gesamtlänge L: 90 mm
Schaft-Ø D_s: 7 mm
Schaft-Vierkant □: 5,5 mm
Kernloch-Ø A: 8,5 mm
Kernloch-Ø B: 8,25 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Mindesttiefe	12 mm
Gewindesteigung	0,941 mm

Anzahl Spannuten	4
Prüfmaß-Ø D_{max} + 0,05	8,74 mm
Kernloch-Ø A	8,5 mm
Gewinde-Ø	10,242 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø B	8,25 mm
Gänge pro Zoll	27
Schaft-Ø D_s	7 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant ☐	5,5 mm
Gewindetiefe	19,732 mm
Gewindegröße	1/8-27 NPT
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	NPT
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	ANSI B 1.20.1
Anschnittform	C
Kegelverhältnis	1:16
Spiralwinkel	15 Grad
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	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	bedingt geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm²	geeignet	2 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		