

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiAlN, NPT: 1-11,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
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 Mindesttiefe (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: 11,5

Gesamtlänge L: 170 mm

Schaft-Ø D_s : 25 mm

Schaft-Vierkant \square : 20 mm

Kernloch-Ø A: 29 mm

Kernloch-Ø B: 28,6 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Mindesttiefe	27,4 mm
Gänge pro Zoll	11,5

Kernloch-Ø B	28,6 mm
Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Kernloch-Ø A	29 mm
Gewinde-Ø	33,228 mm
Gewindesteigung	2,209 mm
Schaft-Ø D_s	25 mm
Gesamtlänge L	170 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	58 mm
Gewindegröße	1-11,5 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

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	13 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	18 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	17 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		