

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14****Bestelldaten**

Bestellnummer	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
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 Mindestdtiefe (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 \varnothing der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.

Gänge pro Zoll: 14

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Schaft-Vierkant \square : 12 mm

Kernloch-Ø A: 17,85 mm

Kernloch-Ø B: 17,5 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,814 mm
Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	18,32 mm

Kernloch-Ø B	17,5 mm
Gewinde-Ø	21,223 mm
Gänge pro Zoll	14
Kernloch-Mindesttiefe	22,9 mm
Anzahl Spannuten	5
Anzahl Schneiden Z	5
Kernloch-Ø A	17,85 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindetiefe	40,6 mm
Gewindegröße	1/2-14 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/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	2 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		