

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, Rc: 3/8-19****Bestelldaten**

Bestellnummer	138120 3/8-19
GTIN	4045197585707
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

Durch den **kurzen Schaft weniger ausladend und deshalb stabiler.**

**Verwendung:**

Als Maschinengewindebohrer oder zum Nachschneiden von Hand. Für **kegeliges** Whitworth-Rohrgewinde (**BSPT**) nach **ISO 7/1** und **BS21**, für im Gewinde dichtende Verbindungen. Für das Kernloch die vorgegebene Mindestdtiefe (siehe Tabelle) beachten.

**Empfehlung:****Kernloch-Ø A:**

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**. Die **Variante A** kann angewendet werden, wenn keine Dichtprobleme zu befürchten sind.

**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 und gewährleistet gleichzeitig die größtmögliche Dichttheit im Gewinde.

Gänge pro Zoll: 19

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Schaft-Vierkant  $\square$ : 9 mm

Kernloch-Ø A: 14,3 mm

Kernloch-Ø B: 14,25 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	1,337 mm
Kernloch-Ø B	14,25 mm
Gewinde-Ø	16,66 mm
Prüfmaß-Ø D <sub>max</sub> JS11	14,95 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gänge pro Zoll	19
Kernloch-Mindesttiefe	16,7 mm
Kernloch-Ø A	14,3 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	45 mm
Gewindegröße	Rc3/8-19
Beschichtung	unbeschichtet
Gewindeart	Rc
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 2181
Gewinde-Norm	DIN EN 10226-2
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 konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne

Produktart

Gewindebohrer

**Anwenderdaten**

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	9 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	9 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	5 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	5 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	9 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		