

Garant**Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, Rc: 1/2-14****Bestelldaten**

Bestellnummer	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
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 Dichtheit im Gewinde.

Gänge pro Zoll: 14

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Schaft-Vierkant \square : 12 mm

Kernloch-Ø A: 17,8 mm

Kernloch-Ø B: 17,7 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Gewindesteigung	1,814 mm
Prüfmaß-Ø D_{max} JS11	18,63 mm
Kernloch-Ø B	17,7 mm
Gewinde-Ø	20,95 mm
Gänge pro Zoll	14
Kernloch-Mindesttiefe	22,3 mm
Kernloch-Ø A	17,8 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Schaft-Ø D_s	16 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindetiefe	65 mm
Gewindegröße	Rc1/2-14
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

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	9 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	9 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	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		