

Garant

Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form C, DLC, G: G3/8



Bestelldaten

Bestellnummer	137344 G3/8
GTIN	4045197705549
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN 1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **DLC-Beschichtung sp²** der neuesten Generation. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Verwendung:

Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-** Gewindegewinde-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 15,25 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4

Kernloch-Ø	15,25 mm
Gänge pro Zoll	19
Gewinde-Ø	16,66 mm
Gewindesteigung	1,337 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	41,65 mm
Gewindegröße	G3/8
Beschichtung	DLC
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	Werksnorm
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu	geeignet	30 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	25 m/min	N
PA 66 GF30	bedingt geeignet	20 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	25 m/min	N
Cu	geeignet	55 m/min	N
CuZn	geeignet	35 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		