

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, DLC, G: G1/8



#### Bestelldaten

Bestellnummer	137345 G1/8
GTIN	4045197705563
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 sp<sup>2</sup>** der neuesten Generation. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Form E** (Anschnitt: 1,5 – 2 Gänge) für größtmögliche Gewindetiefen.

##### Verwendung:

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

##### Hinweis:

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

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

#### Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	8,8 mm
Anzahl Schneiden Z	3

Gänge pro Zoll	28
Gewinde-Ø	9,73 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	0,907 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewindetiefe	24,33 mm
Gewindegröße	G1/8
Beschichtung	DLC
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	Werksnorm
Anschnittform	E
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 <sub>c</sub>	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		