

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer ISO 228 +0,05 mm, vaporisiert, G: G3/8****Bestelldaten**

Bestellnummer	137360 G3/8
GTIN	4045197705662
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

Oberfläche vaporisiert, Kaltaufschweißungen werden vermindert.

**Toleranzklasse ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E****Verwendung:**

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

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härten leicht schrumpfen.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen, den **Vorbohr-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) um **0,05mm größer** zu bohren.

Schneidstoff: HSS E

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde-Ø: 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 15,25 mm

**Technische Beschreibung**

Gänge pro Zoll	19
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	15,25 mm
Gewinde-Ø	16,66 mm

Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	1,337 mm
Schneidstoff	HSS E
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	49,98 mm
Gewindegröße	G3/8
Beschichtung	vaporisiert
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P

CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		