

## Garant

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



#### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 137810 G3/8   |
| GTIN          | 4045197705723 |
| Artikelklasse | 11H           |

#### Beschreibung

##### Ausführung:

**Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN 1835-B.** Spezielle Geometrie für den **universellen Einsatz** auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. 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-Gewindeschneid-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<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 15,25 mm

#### Technische Beschreibung

|                    |          |
|--------------------|----------|
| Gewindesteigung    | 1,337 mm |
| Anzahl Spannuten   | 4        |
| Anzahl Schneiden Z | 4        |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Gewinde-Ø                  | 16,66 mm   |
| Kernloch-Ø                 | 15,25 mm   |
| Gänge pro Zoll             | 19   |
| Schneidstoff               | HSS E PM   |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 12 mm  |
| Gesamtlänge L              | 100 mm   |
| Schaft-Vierkant □          | 9 mm   |
| Gewindetiefe               | 49,98 mm   |
| Gewindegröße               | G3/8   |
| Beschichtung               | TiAlN  |
| Gewindeart                 | G  |
| Flankenwinkel              | 55 Grad  |
| Norm                       | Werksnorm  |
| Anschnittform              | C  |
| Spiralwinkel               | 40 Grad  |
| Schaft                     | DIN 1835 B mit h6                                    |
| Innenkühlung               | nein   |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Grundloch                                |
| Schneidrichtung            | rechts   |
| Schafttoleranz             | h6   |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring                   | grün   |
| Produktart                 | Gewindebohrer  |

## Anwenderdaten

|                   | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe   | bedingt geeignet | 32 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend) | geeignet         | 32 m/min       | N        |

|                                |                  |          |   |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 33 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 32 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 20 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 7 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 9 m/min  | M |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 30 m/min | N |
| Uni                            | geeignet         |          |   |
| Öl                             | geeignet         |          |   |
| nass maximal                   | geeignet         |          |   |
| nass minimal                   | geeignet         |          |   |