

Garant

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



Bestelldaten

Bestellnummer	137813 G3/8
GTIN	4045197705761
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 %). **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: 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

Kernloch-Ø	15,25 mm
Anzahl Spannuten	4

Gewinde-Ø	16,66 mm
Gänge pro Zoll	19
Gewindesteigung	1,337 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D _s	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	E
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 _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	32 m/min	N

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