

**Garant**
**Maschinen-Gewindeformer mit Schmiernuten HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139395 G3/8
GTIN	4045197705884
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**DIN 2189** ( $\approx$  DIN 5156). **Mit Schmiernuten, optimaler Schmiereffekt auch bei tieferen Gewinden.**

Die **innovative Polygonform** ermöglicht ein breites Einsatzspektrum. Die **multifunktionale Schichtstruktur** erreicht ein **Maximum an Standzeit** auch bei **hochfesten Werkstoffen**. Spezielle **TiAlN-Beschichtung**, sehr gut geeignet **für Aluminium-Legierungen**.

**Verwendung:**

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

Gewindesteigung: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Gewinde- $\emptyset$ : 16,66 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft- $\emptyset$  D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	6
Gewindesteigung	1,337 mm
Gänge pro Zoll	19
Anzahl Spannuten	6
Gewinde- $\emptyset$	16,66 mm
Schaft- $\emptyset$ D <sub>s</sub>	12 mm

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	9 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø Richtwert	16,05 mm
Gewindetiefe	49,98 mm
Gewindegröße	G3/8
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 2189
Toleranzklasse	ISO 228 X
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Farbring	gelb
Produktart	Gewindeformer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	42 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	42 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	28 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

