



Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, Rc: 1/8-28



Bestelldaten

Bestellnummer	138120 1/8-28
GTIN	4045197585585
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Durch den **kurzen Schaft weniger ausladend und deshalb stabiler**.

Verwendung:

Als Maschinengewindebohrer oder zum Nachschneiden von Hand. Für **kegeliges** Whitworth-Rohrgewinde (**BSPT**) nach **ISO 7/1** und **BS21**, für im Gewinde dichtende Verbindungen. Für das Kernloch die vorgegebene Mindesttiefe (siehe Tabelle) beachten.

Empfehlung:**Kernloch-Ø A:**

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**. Die **Variante A** kann angewendet werden, wenn keine Dichtprobleme zu befürchten sind.

Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelreibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben**. Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß D_{max} (siehe Tabelle) der Ø der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option und gewährleistet gleichzeitig die größtmögliche Dichtheit im Gewinde.

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	5
Gewindesteigung	0,907 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gänge pro Zoll	28

Datenblatt

Gewinde-Ø	9,72 mm
Kernloch-Mindesttiefe	11,1 mm
Prüfmaß-Ø D_{max} JS11	8,57 mm
Kernloch-Ø B	8,1 mm
Kernloch-Ø A	8,15 mm
Schaft-Ø D_s	7 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewindetiefe	41 mm
Gewindegröße	Rc1/8-28
Beschichtung	unbeschichtet
Gewindeart	Rc
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 2181
Gewinde-Norm	DIN EN 10226-2
Anschnittform	C
Kegelverhältnis	1:16
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

Datenblatt

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	9 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	9 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	5 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	5 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	9 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		