



## HOLEX Pro Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiN, UNC: 2-56



### Bestelldaten

Bestellnummer	137910 2-56
GTIN	4062406373511
Artikelklasse	12I

### Beschreibung

#### Ausführung:

**HOLEX Pro Tap Universal-Gewindebohrer.** Robuste Ausführung für ein breites Materialspektrum. **Verbesserter HSS-E-Schneidstoff** mit **reibungsreduzierender TiN-Beschichtung.**

#### Verwendung:

**Für UNC-Einheits-Grobgewinde** ASME – B1.1.

Gewindeart: UNC

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 371

Gänge pro Zoll: 56

Gewinde-Ø: 2,18 mm

Gesamtlänge L: 46 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø: 1,85 mm

### Technische Beschreibung

Schneidstoff	HSS E
Gewindegröße	2-56 UNC
Gewinde-Ø	2,18 mm
Gewindeart	UNC
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Anzahl Spannuten	2

Kernloch-Ø	1,85 mm
Gänge pro Zoll	56
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gewindesteigung	0,453 mm
Gewindetiefe	5,45 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Gesamtlänge L	46 mm
Norm	DIN 371
Serie	Pro Tap
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse	2B
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	24 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	25 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	10 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P

Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	15 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		