



HOLEX Pro Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiN, UNC: 6-32



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 133375 6-32 |
| GTIN | 4062406374204 |
| 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: 32

Gewinde-Ø: 3,51 mm

Gesamtlänge L: 56 mm

Schaft-Ø D_s: 4 mm

Schaft-Vierkant □: 3 mm

Kernloch-Ø: 2,85 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|---------|
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindeart | UNC |
| Norm | DIN 371 |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gesamtlänge L | 56 mm |
| Schaft-Ø D _s | 4 mm |

| | |
|--|---|
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Kernloch-Ø | 2,85 mm |
| Gewindegröße | 6-32 UNC |
| Gewindesteigung | 0,794 mm |
| Gewindetiefe | 10,53 mm |
| Gewinde-Ø | 3,51 mm |
| Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/> | 3 mm |
| Gänge pro Zoll | 32 |
| Serie | Pro Tap |
| Beschichtung | TiN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Toleranzklasse | 2B |
| Anschnittform | B |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | grün |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | 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 ² | geeignet | 24 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 15 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |