



## HOLEX Pro Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiN, M: M12



### Bestelldaten

Bestellnummer	132680 M12
GTIN	4062406373887
Artikelklasse	12I

### Beschreibung

#### Ausführung:

Mit Schälanschnitt.

Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten.

**HOLEX Pro Tap Universal-Gewindebohrer.**

Robuste Ausführung für ein breites Materialspektrum.

**Verbesserter HSS-E-Schneidstoff mit reibungsreduzierender TiN-Beschichtung.**

**Toleranzklasse: ISO 2 6H**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

### Technische Beschreibung

Toleranzklasse	ISO 2 6H
Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe	36 mm

Gewindegröße	M12
Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	12 mm
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 376
Gewindeart	M
Gewindesteigung	1,75 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
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
Serie	Pro Tap
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		