

**HOLEX Pro Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E 6H, TiN, MF: 16X1,5****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 137170 16X1,5 |
| GTIN          | 4062406374655 |
| Artikelklasse | 12I           |

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Technische Beschreibung**

|                         |          |
|-------------------------|----------|
| Schneidstoff            | HSS E    |
| Gewindegröße            | M16×1,5  |
| Anzahl Schneiden Z      | 3        |
| Norm                    | DIN 374  |
| Gewinde-Ø               | 16 mm    |
| Kernloch-Ø              | 14,5 mm  |
| Gewindetiefe            | 40 mm    |
| Schaft-Vierkant □       | 9 mm     |
| Gewindeart              | MF       |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 12 mm    |
| Toleranzklasse          | ISO 2 6H |
| Anzahl Spannuten        | 3        |
| Gesamtlänge L           | 100 mm   |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Gewindesteigung            | 1,5 mm  |
| Beschichtung               | TiN   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Gewinde-Norm               | DIN 13  |
| Anschnittform              | C   |
| Spiralwinkel               | 40 Grad   |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                 |
| Innenkühlung               | nein  |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Grundloch                               |
| 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