



HOLEX Pro Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiN, G: G5/8



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 133332 G5/8 |
| GTIN | 4062406374167 |
| 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 zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Schneidstoff: HSS E

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 22,91 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 21 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------|----------|
| Gewindetiefe | 68,73 mm |
| Gewinde-Ø | 22,91 mm |
| Gewindesteigung | 1,814 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 14,5 mm |
| Gänge pro Zoll | 14 |
| Gesamtlänge L | 125 mm |
| Gewindegröße | G5/8 |

| | |
|----------------------------|---|
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Kernloch-Ø | 21 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Schneidstoff | HSS E |
| Schaft-Ø D _s | 18 mm |
| Serie | Pro Tap |
| Beschichtung | TiN |
| Gewindeart | G |
| Flankenwinkel | 55 Grad |
| Norm | DIN 5156 |
| 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 | | |