

**HOLEX Clever Tap Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, MF: 12X1,25****Bestelldaten**

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 136255 12X1,25 |
| GTIN          | 4067263162179  |
| Artikelklasse | 12H            |

**Technische Beschreibung**

|                         |               |
|-------------------------|---------------|
| Gesamtlänge L           | 100 mm        |
| Kernloch-Ø              | 10,8 mm       |
| Norm                    | DIN 374       |
| Gewindetiefe            | 30 mm         |
| Anzahl Schneiden Z      | 3             |
| Gewindeart              | MF            |
| Toleranzklasse          | ISO 2 6H      |
| Schneidstoff            | HSS E         |
| Gewindesteigung         | 1,25 mm       |
| Anzahl Spannuten        | 3             |
| Gewindegröße            | M12x1,25      |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 9 mm          |
| Schaft-Vierkant □       | 7 mm          |
| Gewinde-Ø               | 12 mm         |
| Beschichtung            | unbeschichtet |
| Flankenwinkel           | 60 Grad       |
| Gewinde-Norm            | DIN 13        |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| 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 konventionelle Bearbeitung |
| Farbring                   | ohne  |
| Serie                      | CleverTap   |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu                           | bedingt geeignet | 13 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 13 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 6 m/min        | P        |
| Öl                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |