



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123304 4,3
GTIN	4062406091491
Artikelklasse	12F

Beschreibung

Ausführung:

HOLEX Pro Steel:

Gerade Hauptschneiden und ein **spezielles Nutenprofil** sorgen für eine gute Spanabfuhr. Die robuste Schneidengeometrie gewährleistet prozesssicheres Hochleistungsbohren. Umfangreiche Anwendungsmöglichkeiten in Stahlwerkstoffen durch eine Kombination aus zähen Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst verschleißfester Beschichtung.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121068 - 121130 oder HOLEX Pro Steel Nr. 122501 erforderlich.

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	64 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/U
Gesamtlänge L	102 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	57,55 mm
Nenn-Ø D_c	4,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Norm	Werksnorm
Anzahl Schneiden Z	2
Serie	Pro Steel

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG	geeignet	100 m/min	K
G GG	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

