



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 3/4



Bestelldaten

Bestellnummer	122507 3/4
GTIN	4062406126605
Artikelklasse	12F

Beschreibung

Ausführung:

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 zähem Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst verschleißfester Beschichtung.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 50,425 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 131 mm

Schaft-Ø D_s : 20 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,28 mm/U

Technische Beschreibung

Norm	DIN 6537 K
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,28 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	50,425 mm
Zoll-Nenn-Ø entspricht	19,05 mm
Schaft-Ø D_s	20 mm

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	79 mm
Gesamtlänge L	131 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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

GGG	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		