



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 3,1



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122503 3,1    |
| GTIN          | 4045197834188 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Zerspanungsstrategie: HPC

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 15,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 62 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,11 mm/U

### Technische Beschreibung

|   |           |
|---|-----------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 15,4 mm   |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,11 mm/U |
| Gesamtlänge L                               | 62 mm     |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 3,1 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Spannutenlänge $L_c$ | 20 mm              |
| Schaft-Ø $D_s$       | 6 mm               |
| Toleranz Nenn-Ø      | h7                 |
| Norm                 | DIN 6537 K         |
| Serie                | Pro Steel          |
| Beschichtung         | TiAlN              |
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 4xD                |
| Spitzenwinkel        | 140 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HE mit h6 |
| Innenkühlung         | nein               |
| Zerspanungsstrategie | HPC                |
| Farbring             | grün               |
| Produktart           | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 115 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 105 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 85 m/min  | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 80 m/min  | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 60 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 30 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 25 m/min  | M        |
| GG                             | geeignet         | 90 m/min  | K        |
| GGG                            | geeignet         | 55 m/min  | K        |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| trocken                        | geeignet         |           |          |

