



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



Bestelldaten

Bestellnummer	GG1672 4,2
GTIN	4045197987907
Artikelklasse	GGN

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. Mit Kegelmantel-Anschliff.

Wie Nr. 122776.

Form HB zum gleichen Preis lieferbar mit Nr. GG1673.

Hinweis:

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

Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	74 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 6537
Schaft-Ø D _s	6 mm

Spannutenlänge L_c	36 mm
Nenn-Ø D_c	4,2 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	29,7 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
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 $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	125 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	95 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	35 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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

Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer SchaftDIN 6535
HA Ø DC h7 (mm bzw. Zoll) 4,2

122776 4,2