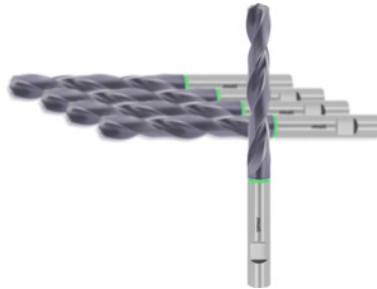


**HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1673 4,2
GTIN	4045197988294
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.

Wie Nr. 122777.

**Empfehlung:****Maximale Bohrtiefe:**

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	74 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4,2 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG	geeignet	100 m/min	K
GGG	geeignet	65 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

---

**Zubehör**

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB

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

122776 4,2