

### Vorteilspack HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, 5 Stück



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1673 8,5
GTIN	4045197988386
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**

Anzahl Schneiden Z	2	
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	61 mm	
amtlänge L 103 mm		
Toleranz Nenn-Ø	h7	
Norm	DIN 6537 L	
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U	

Schaft-Ø D₅	10 mm	
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	8,5 mm	
Inhalt	5	
Serie	Pro Steel	
Beschichtung	TiAIN	
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	$\mathbf{V}_{c}$	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 <sup>2</sup>	geeignet	125 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	Р
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

HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer SchaftDIN 6535 HA $\varnothing$ DC h7 (mm bzw. Zoll) 8,5	122776 8,5
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB