



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



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1673 15,1
GTIN	4062406207885
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

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	15,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537 L
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	60,4 mm
Gesamtlänge L	133 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	83 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Inhalt	5

Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
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

HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm bzw. Zoll) 15,1

122776 15,1

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB