



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1673 8,6
GTIN	4062406207854
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

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	48,1 mm
Spannutenlänge $L_c$	61 mm
Nenn-Ø $D_c$	8,6 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/U
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Norm	DIN 6537
Gesamtlänge $L$	103 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Anzahl Schneiden $Z$	2
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

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer SchaftDIN 6535 HA Ø DC h7 (mm bzw. Zoll) 8,6	122776 8,6