



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 4,7



### Bestelldaten

Bestellnummer	122776 4,7
GTIN	4045197827258
Artikelklasse	12F

### 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. Bis Ø 1,9 mit 4-Flächen-Anschliff, ab Ø 2 mit Kegelmantel-Anschliff.

#### Hinweis:

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .  
 Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.  
 Form **HB**: mit **Nr. 122777** bestellen.  
 Form **HE**: mit **Nr. 122778** bestellen.  
 Norm: DIN 6537  
 Toleranz Nenn-Ø: h7  
 Anzahl Schneiden Z: 2  
 empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 29 mm  
 Toleranz Nenn-Ø: h7  
 Gesamtlänge L: 74 mm  
 Schaft-Ø  $D_s$ : 6 mm  
 Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/U

### Technische Beschreibung

Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7

Gesamtlänge L	74 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4,7 mm
Norm	DIN 6537
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	29 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/U
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
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
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
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		