



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 16,5



Bestelldaten

Bestellnummer	122776 16,5
GTIN	4045197828217
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 : 68,3 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 143 mm

Schaft-Ø D_s : 18 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,28 mm/U

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	143 mm
Schaft-Ø D_s	18 mm
Norm	DIN 6537

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	68,3 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/U
Nenn- $\varnothing D_c$	16,5 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	h7
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	93 mm
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
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_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	125 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	95 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	35 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		