



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 15,2



### Bestelldaten

Bestellnummer	122502 15,2
GTIN	4045197831453
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.

#### Hinweis:

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 42,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 115 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 16 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/U

### Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	115 mm
Nenn-Ø $D_c$	15,2 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	42,2 mm

Spannutenlänge $L_c$	65 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Norm	DIN 6537 K
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	25 m/min	M
GG	geeignet	90 m/min	K
GGG	geeignet	55 m/min	K
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		

