



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 20



### Bestelldaten

Bestellnummer	122507 20
GTIN	4045197832894
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  $L_2$ : 49 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 131 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 20 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/U

### Technische Beschreibung

Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Nenn-Ø $D_c$	20 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	49 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/U
Norm	DIN 6537 K
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	79 mm
Gesamtlänge L	131 mm
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB 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		