



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 7,7



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122508 7,7 |
| GTIN | 4045197835888 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zerspanungsstrategie: HPC

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 29,5 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 79 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,18 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------|--------|
| Nenn-Ø D_c | 7,7 mm |
| Gesamtlänge L | 79 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L_c | 41 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Norm | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 29,5 mm |
| Toleranz Nenn- \emptyset | h7 |
| Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/U |
| Serie | Pro Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 4xD |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HE mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 |