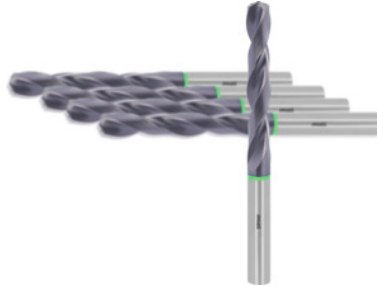




## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1672 10,5
GTIN	4045197988058
Artikelklasse	GGN

### 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. Mit Kegelmantel-Anschliff.

#### Wie Nr. 122776.

Form HB zum gleichen Preis lieferbar mit Nr. GG1673.

#### Hinweis:

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

### Technische Beschreibung

Norm	DIN 6537
Anzahl Schneiden Z	2
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	55,3 mm
Spannutenlänge $L_c$	71 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm

Gesamtlänge L	118 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Inhalt	5
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
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

---

## Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer SchaftDIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm bzw. Zoll) 10,5

122776 10,5