



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,9 mm bzw. Zoll



### Bestelldaten

Bestellnummer	122501 6,9
GTIN	4045197824585
Artikelklasse	12F

### Beschreibung

#### Ausführung:

#### HOLEX Pro Steel:

**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.

**Starker Kern und Spezialauspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

#### Empfehlung:

#### Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

#### 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. 122502** angeben.

Form **HE**: mit **Nr. 122503** angeben.

Zerspanungsstrategie: HPC

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 23,7 mm

Gesamtlänge L: 79 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 8 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/U

## Technische Beschreibung

Spannutenlänge $L_c$	34 mm
Nenn-Ø $D_c$	6,9 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Norm	DIN 6537 K
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	23,7 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Gesamtlänge L	79 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U
Serie	HOLEX Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer