

VHM DIN 6537 K 4xD h7 h6 DIN 6535 HA HB HE



HOLEX. Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer

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

- Hinweis:** Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.
 Form **HB**: mit **Nr. 122315** bestellen.
 Form **HE**: mit **Nr. 122320** bestellen.



Eignung/ v _c [m/min]	Alu Kunststoffe	Alu > 10% Si	Alu Guss < 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	< 70 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	Ti > 850 N	GG(G)	Graphit CFK	CFK	CFK	CFK	CFK	
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	S	K	N				
12 2310	140	120	80	75	65	60	35									70						

Ø h7	12 2310	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA			
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
1	XXX	7	45	4	0,04
1,1	XXX	7	45	4	0,04
1,2	XXX	7	45	4	0,04
1,3	XXX	7	45	4	0,04
1,4	XXX	7	45	4	0,04
1,5	XXX	14	55	4	0,04
1,6	XXX	14	55	4	0,04
1,7	XXX	14	55	4	0,04
1,8	XXX	14	55	4	0,04
1,9	XXX	14	55	4	0,04
2	XXX	20	55	4	0,08
2,1	XXX	20	55	4	0,08
2,2	XXX	20	55	4	0,08
2,3	XXX	20	55	4	0,08
2,4	XXX	20	55	4	0,08
2,5	XXX	20	55	4	0,08
2,6	XXX	20	55	4	0,08
2,7	XXX	20	55	4	0,08
2,8	XXX	20	55	4	0,08
2,9	XXX	20	55	4	0,08
3	XXX	20	62	6	0,14
3,1	XXX	20	62	6	0,14
3,2	XXX	20	62	6	0,14
3,3	XXX	20	62	6	0,14
3,4	XXX	20	62	6	0,14
3,5	XXX	20	62	6	0,14
3,6	XXX	20	62	6	0,14
3,7	XXX	20	62	6	0,14
3,8	XXX	24	66	6	0,14
3,9	XXX	24	66	6	0,14
4	XXX	24	66	6	0,14
4,1	XXX	24	66	6	0,14
4,2	XXX	24	66	6	0,14
4,3	XXX	24	66	6	0,14
4,4	XXX	24	66	6	0,14
4,5	XXX	24	66	6	0,14
4,6	XXX	24	66	6	0,14
4,7	XXX	24	66	6	0,14
4,8	XXX	28	66	6	0,14
4,9	XXX	28	66	6	0,14
5	XXX	28	66	6	0,14
5,1	XXX	28	66	6	0,14
5,2	XXX	28	66	6	0,14
5,3	XXX	28	66	6	0,14
5,4	XXX	28	66	6	0,14
5,5	XXX	28	66	6	0,14

Ø h7	12 2310	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA			
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
5,6	XXX	28	66	6	0,14
5,7	XXX	28	66	6	0,14
5,8	XXX	28	66	6	0,14
5,9	XXX	28	66	6	0,14
6	XXX	28	66	6	0,18
6,1	XXX	34	79	8	0,18
6,2	XXX	34	79	8	0,18
6,3	XXX	34	79	8	0,18
6,4	XXX	34	79	8	0,18
6,5	XXX	34	79	8	0,18
6,6	XXX	34	79	8	0,18
6,7	XXX	34	79	8	0,18
6,8	XXX	34	79	8	0,18
6,9	XXX	34	79	8	0,18
7	XXX	34	79	8	0,18
7,1	XXX	41	79	8	0,18
7,2	XXX	41	79	8	0,18
7,3	XXX	41	79	8	0,18
7,4	XXX	41	79	8	0,18
7,5	XXX	41	79	8	0,18
7,6	XXX	41	79	8	0,18
7,7	XXX	41	79	8	0,18
7,8	XXX	41	79	8	0,18
7,9	XXX	41	79	8	0,18
8	XXX	41	79	8	0,18
8,1	XXX	47	89	10	0,18
8,2	XXX	47	89	10	0,18
8,3	XXX	47	89	10	0,18
8,4	XXX	47	89	10	0,18
8,5	XXX	47	89	10	0,18
8,6	XXX	47	89	10	0,18
8,7	XXX	47	89	10	0,18
8,8	XXX	47	89	10	0,18
8,9	XXX	47	89	10	0,18
9	XXX	47	89	10	0,22
9,1	XXX	47	89	10	0,22
9,2	XXX	47	89	10	0,22
9,3	XXX	47	89	10	0,22
9,4	XXX	47	89	10	0,22
9,5	XXX	47	89	10	0,22
9,6	XXX	47	89	10	0,22
9,7	XXX	47	89	10	0,22
9,8	XXX	47	89	10	0,22
9,9	XXX	47	89	10	0,22
10	XXX	47	89	10	0,22
10,2	XXX	55	102	12	0,22



Ø h7	12 2310				
	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft				
	DIN 6535 HA				
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
10,3	XXX	55	102	12	0,22
10,5	XXX	55	102	12	0,22
10,8	XXX	55	102	12	0,22
11	XXX	55	102	12	0,22
11,2	XXX	55	102	12	0,22
11,5	XXX	55	102	12	0,22
11,8	XXX	55	102	12	0,22
12	XXX	55	102	12	0,26
12,2	XXX	60	107	14	0,26
12,5	XXX	60	107	14	0,26
12,8	XXX	60	107	14	0,26
13	XXX	60	107	14	0,26
13,5	XXX	60	107	14	0,26
13,8	XXX	60	107	14	0,26
14	XXX	60	107	14	0,26
14,2	XXX	65	115	16	0,26
14,5	XXX	65	115	16	0,26
14,8	XXX	65	115	16	0,26

Ø h7	12 2310				
	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft				
	DIN 6535 HA				
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
15	XXX	65	115	16	0,26
15,1	XXX	65	115	16	0,26
15,2	XXX	65	115	16	0,26
15,5	XXX	65	115	16	0,26
15,8	XXX	65	115	16	0,26
16	XXX	65	115	16	0,28
16,5	XXX	73	123	18	0,28
17	XXX	73	123	18	0,28
17,3	XXX	73	123	18	0,28
17,5	XXX	73	123	18	0,28
17,7	XXX	73	123	18	0,28
18	XXX	73	123	18	0,28
18,5	XXX	79	131	20	0,28
19	XXX	79	131	20	0,3
19,3	XXX	79	131	20	0,3
19,5	XXX	79	131	20	0,3
20	XXX	79	131	20	0,3

VHM DIN 6537 K 4xD h7 140° h6 DIN 6535 HA HB HE 25 bar



HOLEX. Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschnitte mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Gerade Hauptschnitten** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

Hinweis: Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.
 Form **HB**: mit Nr. **122345** bestellen.
 Form **HE**: mit Nr. **122355** bestellen.



Eignung/ v _c [m/min]	Alu Kunststoffe	Alu	Alu Guss > 10% Si												INOX	INOX	Ti	Graphit GFK CFK	Uni					
ISO-Code	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	H	M	M	S	N	●	●	●	●	○	
12 2340		240		110	90	80	65	35							35	30	30		●	●	●	●	○	

Ø h7	12 2340				
	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft				
	DIN 6535 HA				
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
1	XXX	7	45	4	0,04
1,1	XXX	7	45	4	0,04
1,2	XXX	7	45	4	0,04
1,3	XXX	7	45	4	0,04
1,4	XXX	7	45	4	0,04
1,5	XXX	14	55	4	0,04
1,6	XXX	14	55	4	0,04
1,7	XXX	14	55	4	0,04
1,8	XXX	14	55	4	0,04
1,9	XXX	14	55	4	0,04
2	XXX	20	55	4	0,08
2,1	XXX	20	55	4	0,08
2,2	XXX	20	55	4	0,08
2,3	XXX	20	55	4	0,08

Ø h7	12 2340				
	VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft				
	DIN 6535 HA				
mm	TiN	mm	mm	mm	mm/U
2,4	XXX	20	55	4	0,08
2,5	XXX	20	55	4	0,08
2,6	XXX	20	55	4	0,08
2,7	XXX	20	55	4	0,08
2,8	XXX	20	55	4	0,08
2,9	XXX	20	55	4	0,08
3	XXX	20	55	4	0,08
3,1	XXX	20	62	6	0,14
3,2	XXX	20	62	6	0,14
3,3	XXX	20	62	6	0,14
3,4	XXX	20	62	6	0,14
3,5	XXX	20	62	6	0,14
3,6	XXX	20	62	6	0,14
3,7	XXX	20	62	6	0,14

