



## HOLEX Pro Steel HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 11,9



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	122501 11,9
GTIN	4045197825087
Artikelklasse	12F

### Beskrivelse

#### Udførelse:

**Lige hovedskær** og en **speciel notprofil** giver en god spåntransport. Den robuste skærgeometri sikrer processikker high-performance-boring.

Omfattende anvendelsesmuligheder i stålmaterialer takket være en kombination af sejt ultrafinkorn-hårdmetal og ekstremt slidstærk belægning.

Op til Ø 1,9 slebet på 4 flader, fra Ø 2 med konusfladeslibning.

**Kraftig kerne og specialspids** – der giver et skærende tværskær med **høj centrering snøjagtighed**. **Lige hovedskær** med let afrunding på skærene og en særlig notform giver **korte spåner**.

#### Bemærk:

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

Udførelse HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: bestilles med **nr. 122502**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 122503**.

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 37,2 mm

Samlet længde L: 102 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/o

### Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	h7
-------------------	----

Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/o
Samlet længde L	102 mm
Nominel Ø D <sub>c</sub>	11,9 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	55 mm
Antal skær Z	2
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	37,2 mm
Norm	DIN 6537 K
Serie	HOLEX Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4×D
Spidsvinkel	140 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	25 m/min	M

GG	egnet	90 m/min	K
GGG	egnet	55 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	egnet		