

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123304 9,8    |
| GTIN                | 4045197963246 |
| Artikelklasse       | 12F           |

**Beskrivelse****Udførelse:****HOLEX Pro Steel:**

**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.

**Bemærk:**

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

Af hensyn til processikker anvendelse af borene  $12 \times D$  kræves en forudgående centrering med NC-forbor nr. 121068 - 121130 eller HOLEX Pro Steel nr. 122501.

**Teknisk beskrivelse**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Antal skær Z                                 | 2               |
| Tolerance, nom. Ø                            | h7              |
| Nominel Ø $D_c$                              | 9,8 mm          |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/o        |
| anbefalet maksimal boreddybde $L_2$          | 105,3 mm        |
| Spånnotlængde $L_c$                          | 120 mm          |
| Samlet længde L                              | 162 mm          |
| Skaft-Ø $D_s$                                | 10 mm           |
| Norm   | Fabriksstandard |
| Serie  | Pro Steel       |

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| Belægning            | TiAlN          |
| Skæremateriale       | HM             |
| Udførelse            | 12×D           |
| Spidsvinkel          | 135 grader     |
| Skaft                | DIN 6535 HB    |
| Indvendig køling     | Ja, med 25 bar |
| Spåntagningsstrategi | HPC            |
| Semi-standard        | ja             |
| Farvering            | grøn           |
| Produkttype          | Spiralbor      |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | betinget egnet | 250 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 200 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 160 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 125 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 115 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 95 m/min  | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 90 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 65 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 35 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 30 m/min  | M        |
| GG                            | egnet          | 100 m/min | K        |
| G GG                          | egnet          | 65 m/min  | K        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | egnet          |           |          |

