


**HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123104 11,3   |
| GTIN          | 4062406091125 |
| 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 zähen Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst verschleißfester Beschichtung.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/U  |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 12 mm     |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 97,05 mm  |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7        |
| Spannutenlänge $L_c$                         | 114 mm    |
| Gesamtlänge $L$                              | 162 mm    |
| Norm   | Werksnorm |
| Anzahl Schneiden $Z$                         | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 11,3 mm   |
| Serie  | Pro Steel |
| Beschichtung                                 | TiAlN     |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 8xD                |
| Spitzenwinkel        | 135 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung         | ja, mit 25 bar     |
| Zerspanungsstrategie | HPC                |
| Semi-Standard        | ja                 |
| Farbring             | grün               |
| 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         |                |          |

