



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,1mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	123304 10,1
GTIN	4062406091781
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121068 - 121130 oder HOLEX Pro Steel Nr. 122501 erforderlich.

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	204 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	156 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	140,85 mm
Serie	Pro Steel

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB
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
G GG	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

