



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 13/32



Bestelldaten

Bestellnummer	122501 13/32
GTIN	4062406109073
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 zähem Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst verschleißfester Beschichtung.

Bis Ø 1,9 mit 4-Flächen-Anschliff, ab Ø 2 mit Kegelmantel-Anschliff.

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

Hinweis:

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

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122502** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122503** bestellen.

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 39,5 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 102 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,22 mm/U

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	55 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	h7
Zoll-Nenn- \emptyset entspricht	10,32 mm
Schaft- \emptyset D_s	12 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	39,5 mm
Gesamtlänge L	102 mm
Norm	DIN 6537 K
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	105 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	85 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	30 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	25 m/min	M
GG	geeignet	90 m/min	K
GGG	geeignet	55 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		