



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 11/32



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122504 11/32  |
| GTIN          | 4062406110864 |
| 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.

#### 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. 122507** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122508** bestellen.

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 34 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/U

### Technische Beschreibung

|                    |            |
|--------------------|------------|
| Anzahl Schneiden Z | 2          |
| Norm               | DIN 6537 K |

|  |                    |
|--|--------------------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 34 mm              |
| Zoll-Nenn-Ø entspricht                       | 8,73 mm            |
| Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/U           |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7                 |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 10 mm              |
| Gesamtlänge $L$                              | 89 mm              |
| Spannutenlänge $L_c$                         | 47 mm              |
| Serie  | Pro Steel          |
| Beschichtung                                 | TiAlN              |
| Schneidstoff                                 | VHM                |
| Ausführung                                   | 4xD                |
| Spitzenwinkel                                | 140 Grad           |
| Schaft                                       | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung                                 | ja, mit 25 bar     |
| Zerspanungsstrategie                         | HPC                |
| Semi-Standard                                | ja                 |
| Farbring                                     | grün               |
| Produktart                                   | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu Kunststoffe               | bedingt geeignet | 250 m/min | N        |
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 200 m/min | N        |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$       | bedingt geeignet | 160 m/min | N        |
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 125 m/min | P        |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 115 m/min | P        |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 95 m/min  | P        |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet         | 90 m/min  | P        |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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         |           |   |