



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 12,01-Xmm



Bestelldaten

| | |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 123303 12,01-X |
| GTIN | 4062406662530 |
| Artikelklasse | 12F |

Beschreibung

Ausführung:

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.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123304** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123309** bestellen. Lieferzeit: 10 Wochen

Mindestbestellmenge: 5 Stück

Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von $\pm 10\%$ (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|---------------|
| Norm | Werksnorm |
| Ø-Bereich | 12,01 - 14 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Schaft-Ø D _s | 14 mm |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Gesamtlänge L | 230 mm |
| Spannutenlänge L _c | 182 mm |
| Serie | Pro Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 12xD |
| Spitzenwinkel | 135 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% Si | bedingt geeignet | 160 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 125 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 115 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 95 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |