



## HOLEX Pro INOX VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 11,55mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122687 11,55  |
| GTIN          | 4067263112884 |
| Artikelklasse | 12F           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Effiziente Bohrungsbearbeitung speziell für den Einsatz in **rostfreien und säurebeständigen Stählen**.

Gerade Hauptschneiden mit **optimiertem Schneidkantendesign** für verbessertes Spanbruchverhalten. Vergrößerte Spankammern für **exzellente Spanabfuhr**. Erhöhte Verschleißfestigkeit durch **weiterentwickeltes Hartmetallsubstrat** und **hochtemperaturresistente Beschichtung**.

#### Hinweis:

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

### Technische Beschreibung

|  |           |
|--|-----------|
| Anzahl Schneiden Z                         | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 11,55 mm  |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,13 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                       | 71 mm     |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 12 mm     |
| Gesamtlänge L                              | 118 mm    |
| Toleranz Nenn-Ø                            | m7        |
| Norm                                       | DIN 6537  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 53,7 mm   |
| Serie                                      | Pro Inox  |

## Datenblatt

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Beschichtung  | AlTiN              |
| Schneidstoff  | VHM                |
| Ausführung    | 6×D                |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HE mit h6 |
| Innenkühlung  | ja, mit 25 bar     |
| Farbring      | blau               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 140 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                  | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 80 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 55 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 45 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | geeignet         | 35 m/min       | S        |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |
| nass minimal                  | bedingt geeignet |                |          |