



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 10,2



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122501 10,2 |
| GTIN | 4045197824912 |
| 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 Spezialauspitzung – 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 : 39,7 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

| | |
|---|--------------------|
| Norm | DIN 6537 K |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Nenn-Ø D_c | 10,2 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Spannutenlänge L_c | 55 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Gesamtlänge L | 102 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,22 mm/U |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 39,7 mm |
| 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 N/mm ² | geeignet | 115 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 105 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 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 | | |