



## HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123304 9,8    |
| GTIN          | 4045197963246 |
| 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 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.

### Technische Beschreibung

|   |           |
|---|-----------|
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h7        |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 9,8 mm    |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/U  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 105,3 mm  |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 120 mm    |
| Gesamtlänge L                               | 162 mm    |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 10 mm     |
| Norm  | Werksnorm |
| Serie                                       | Pro Steel |

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| Beschichtung         | TiAlN          |
| Schneidstoff         | VHM            |
| Ausführung           | 12xD           |
| Spitzenwinkel        | 135 Grad       |
| Schaft               | DIN 6535 HB    |
| Innenkühlung         | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC            |
| Semi-Standard        | ja             |
| Farbring             | grün           |
| Produktart           | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | geeignet         | 125 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 115 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 95 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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        |
| G GG                           | geeignet         | 65 m/min       | K        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | geeignet         |                |          |

