



HOLEX Pro Steel VHM-Bohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123309 6,8
GTIN	4045197963536
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

Schaft-Ø D_s	8 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Gesamtlänge L	146 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	97,8 mm
Nenn-Ø D_c	6,8 mm
Spannutenlänge L_c	108 mm

Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HE mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
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		

