



## Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,1 mm



### Données de commande

N° commande	123303 8,1
GTIN	4062406090715
Classe d'article	12F

### Description

#### Exécution:

Les **arêtes principales droites** et un **profil de rainure spécial** assurent une bonne évacuation des copeaux. La géométrie de coupe robuste garantit perçage hautes performances et sécurité de processus. Nombreuses possibilités d'utilisation dans les aciers grâce à une combinaison de carbure tenace à grain ultra-fin et de revêtement extrêmement résistant à l'usure.

#### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le foret à centrer CN 121068 - 121130 ou le foret HOLEX Pro Steel 122501.

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec le **code art. 123304**.

Type **HE**: commander avec le **code art. 123309**.

### Description technique

Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures $L_c$	120 mm
Norme	Norme usine
Longueur totale L	162 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. $D_c$	8,1 mm
Ø queue $D_s$	10 mm

Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	107,9 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/tr
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
GG	adaptée	100 m/min	K
GGG	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée