

HOLEX**Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123303 8,6 |
| GTIN | 4062406090753 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Norme | Norme usine |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,18 mm/tr |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 107,3 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 8,6 mm |
| Longueur des goujures L_c | 120 mm |

| | |
|---------------------|---------------------|
| Longueur totale L | 162 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| 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 _c | 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 ² | adaptée | 125 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 115 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |