



Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 12,7



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122503 12,7 |
| GTIN | 4062406122072 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 40,95 mm

Longueur totale L: 107 mm

Ø queue D_s : 14 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,26 mm/tr

Description technique

| | |
|---------------------|---------|
| Ø queue D_s | 14 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 12,7 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |

| | |
|--|---------------------|
| Longueur des goujures L_c | 60 mm |
| Longueur totale L | 107 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,26 mm/tr |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 40,95 mm |
| Norme | DIN 6537 K |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 4xD |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HE avec h6 |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 115 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 105 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 60 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 30 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | 25 m/min | M |
| GG | adaptée | 90 m/min | K |
| GGG | adaptée | 55 m/min | K |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |

