

**HOLEX****Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm/pouces): 1,2****Données de commande**

N° commande	122771 1,2
GTIN	4062406146894
Classe d'article	12F

**Description****Exécution:**

Outils spécialement conçu pour l'usinage d'alésages sans arrosage interne. **Les arêtes principales concaves** et un **profil de rainure spécial** assurent une bonne évacuation des copeaux. La géométrie de coupe robuste avec **amincissement spécial** et 4 méplats garantit un perçage en toute sécurité. 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 et à la chaleur**.

**Remarque(s):**

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

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

Type **HB**: commander avec **122772**.

Type **HE**: commander avec **122773**.

Arrosage interne: non

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 10,2 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 55 mm

Ø queue  $D_s$ : 3 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/tr

**Description technique**

Norme	DIN 6537
-------	----------

Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm
Tolérance Ø nominal	m7
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	10,2 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	1,2 mm
Longueur totale L	55 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	12 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Revêtement	AlTiN-Si
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
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	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	90 m/min	K
GGG	moyennement adaptée	60 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée