



Foret htes perf. carb/ mono., queue cylindrique DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 14mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123306 14 |
| GTIN | 4045197448781 |
| Classe d'article | 12E |

Description

Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Les arêtes principales droites avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

Remarque(s):

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

Pour une utilisation sûre des forets $12 \times D$, 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 **123307**.

Type **HE**: commander avec **123308**.

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 123303.

Description technique

| | |
|--|------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/tr |
| Tolérance de queue | h6 |
| Longueur des goujures L_c | 182 mm |
| Ø nom. D_c | 14 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D_s | 14 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Longueur totale L | 230 mm |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 161 mm |
| Revêtement | TiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 12xD |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 175 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 135 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 105 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 45 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 65 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |