



## Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,01-Xmm



### Données de commande

N° commande	123304 12,01-X
GTIN	4062406662622
Classe d'article	12F

### Description

#### Exécution:

#### HOLEX Pro Steel:

**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 du 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 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le foret à centrer CN 121068 - 121130 ou le foret HOLEX Pro Steel 122501. Délai de livraison: 10 semaines

Quantité minimum de commande : 5 pièces

Fabrication spéciale personnalisée: annulation possible max. 3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de ±10% (min. 1 pièce).

### Description technique

Norme	Norme usine
Longueur totale L	230 mm
Longueur des goujures $L_c$	182 mm
Plage de Ø	12,01 - 14 mm
Ø queue $D_s$	14 mm
Nombre de dents Z	2

Tolérance Ø nominal	h7
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB
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