

**HOLEX****Foret hautes performances carbure monobloc HOLEX Pro Inox, queue cylindrique DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 10,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122685 10,8   |
| GTIN             | 4067263005827 |
| Classe d'article | 12F           |

**Description****Exécution:**

Usinage d'alésages efficace, notamment pour une utilisation dans les **aciers inoxydables**. Arêtes principales droites avec une **conception d'arête de coupe optimisée** pour un meilleur bris de copeaux. Goujures agrandies pour une **excellente évacuation des copeaux**. Meilleure résistance à l'usure grâce au **substrat en carbure optimisé** et au **revêtement résistant aux températures élevées**.

**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 le **code art. 122686**.

Type **HE**: commander avec le **code art. 122687**.

**Description technique**

|   |            |
|---|------------|
| Nombre de dents Z   | 2          |
| Tolérance Ø nominal                                       | m7         |
| Longueur totale L   | 118 mm     |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>              | 0,13 mm/tr |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 71 mm      |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 54,8 mm    |
| Norme   | DIN 6537   |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 12 mm      |

|                  |                     |
|------------------|---------------------|
| Ø nom. $D_c$     | 10,8 mm             |
| Série            | Pro Inox            |
| Revêtement       | AlTiN               |
| Type d'outils    | Carbure monobloc    |
| Exécution        | 6×D                 |
| Angle de pointe  | 140 degré           |
| Queue            | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars      |
| Bague de couleur | bleu                |
| Type de produit  | Forets hélicoïdaux  |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 140 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée | 120 m/min | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 120 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 90 m/min  | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 55 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 45 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 35 m/min  | S        |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |