



Foret hautes performances carbure monobloc HOLEX Pro Inox, queue cylindrique DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 5,3mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122685 5,3 |
| GTIN | 4067263005384 |
| 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

| | |
|--------------------------------------------------|------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 36,1 mm |
| Longueur totale L | 82 mm |
| Norme | DIN 6537 |
| Ø nom. D_c | 5,3 mm |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,08 mm/tr |
| Longueur des goujures L_c | 44 mm |
| Tolérance Ø nominal | m7 |
| Ø queue D_s | 6 mm |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| 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 ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | S |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |