



Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 4,3



Données de commande

N° commande	122501 4,3
GTIN	4045197824325
Classe d'article	12F

Description

Exécution:

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 de 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.

Jusqu'à Ø 1,9, avec 4 méplats; à partir de Ø 2, avec affûtage conique.

Ame renforcée et amincissement spécial et donc 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Type **HB**: commander avec le **code art. 122502**.

Type **HE**: à commander avec le **code art. 122503**.

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 17,6 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,14 mm/tr

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	17,6 mm
\varnothing queue D_s	6 mm
Longueur des goujures L_c	24 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Tolérance \varnothing nominal	h7
Norme	DIN 6537 K
\varnothing nom. D_c	4,3 mm
Longueur totale L	66 mm
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	115 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	105 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	85 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	30 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	25 m/min	M
GG	adaptée	90 m/min	K
GGG	adaptée	55 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		