HOLEX

Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7 (mm/pouces): 11,9

Données de commande

N° commande	122501 11,9
GTIN	4045197825087
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 ∅ 1,9, avec 4 méplats; à partir de ∅ 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 ∅ nominal: h7
Nombre de dents Z: 2
Tolérance ∅ nominal: h7
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2: 37,2 mm
Longueur totale L: 102 mm
∅ queue D_s: 12 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm^2: 0,22 mm/tr

Description technique

Tolérance ∅ nominal	h7
Avance f dans l'acier < 900 N/mm²	0,22 mm/tr
Longueur totale L	102 mm
∅ nom. D_C	11,9 mm
Longueur des goujures L_c	55 mm
Nombre de dents Z	2
∅ queue D_s	12 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	37,2 mm
Norme	DIN 6537 K
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
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 N/mm²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adaptée	30 m/min	M

INOX > 900 N/mm²	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		