

**HOLEX****Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 15,1****Données de commande**

N° commande	122501 15,1
GTIN	4045197825223
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  $L_2$ : 42,4 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/tr

**Description technique**

Longueur des goujures $L_c$	65 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	15,1 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	42,4 mm
Nombre de dents $Z$	2
Norme	DIN 6537 K
Longueur totale $L$	115 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	16 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/tr
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 <sup>2</sup>	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		