

HOLEX**Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 5,2****Données de commande**

N° commande	122504 5,2
GTIN	4045197825858
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.

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. 122507**.

Type **HE**: à commander avec le **code art. 122508**.

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 20,2 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

Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	20,2 mm

Ø nom. D_c	5,2 mm
Longueur des goujures L_c	28 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/tr
Longueur totale L	66 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	DIN 6537 K
Ø queue D_s	6 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	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	125 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	115 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	95 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	65 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
GG	adaptée	100 m/min	K
GGG	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		