



## Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 12,2



### Données de commande

N° commande	122504 12,2
GTIN	4045197826541
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  $L_2$ : 41,7 mm

Longueur totale L: 107 mm

Ø queue  $D_s$ : 14 mm

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

### Description technique

Longueur totale L	107 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	41,7 mm

Longueur des goujures $L_c$	60 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	14 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Norme	DIN 6537 K
$\varnothing$ nom. $D_c$	12,2 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
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 <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		