



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 12,8



Données de commande

N° commande	122507 12,8
GTIN	4045197832580
Classe d'article	12F

Description

Exécution:

Les **arêtes de coupe 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.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 40,8 mm

Longueur totale L: 107 mm

Ø queue D_s : 14 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,26 mm/tr

Description technique

Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D_s	14 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	60 mm
Norme	DIN 6537 K

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,26 mm/tr
Ø nom. D _c	12,8 mm
Longueur totale L	107 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	40,8 mm
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
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% Si	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adapté	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adapté	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adapté	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adapté	30 m/min	M
GG	adaptée	100 m/min	K

GGG	adapté	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adapté		
av. arrosage min.	adapté		