



Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 10,5



Données de commande

N° commande	122503 10,5
GTIN	4045197834928
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.

Remarque(s):

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

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 39,3 mm

Longueur totale L: 102 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,22 mm/tr

Description technique

Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	10,5 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	39,3 mm
Longueur totale L	102 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,22 mm/tr
Ø queue D _s	12 mm
Norme	DIN 6537 K
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures L _c	55 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HE avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	25 m/min	M
GG	adaptée	90 m/min	K
GGG	adaptée	55 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		

