



## Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 12



### Données de commande

N° commande	122503 12
GTIN	4045197835079
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  $L_2$ : 37 mm

Longueur totale L: 102 mm

Ø queue  $D_s$ : 12 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/tr

### Description technique

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/tr
Norme	DIN 6537 K
Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. $D_c$	12 mm

Longueur totale L	102 mm
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	37 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	55 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		

