



Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 15,8



Données de commande

N° commande	122503 15,8
GTIN	4045197835239
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 : 41,3 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue D_s : 16 mm

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

Description technique

Longueur des goujures L_c	65 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. D_c	15,8 mm

Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	41,3 mm
Norme	DIN 6537 K
Ø queue D _s	16 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,26 mm/tr
Longueur totale L	115 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
G GG	adaptée	55 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		

