



## Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 18



### Données de commande

N° commande	122503 18
GTIN	4045197835338
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  $L_2$ : 46 mm

Longueur totale L: 123 mm

Ø queue  $D_s$ : 18 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/tr

### Description technique

Longueur totale L	123 mm
Longueur des goujures $L_c$	73 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	18 mm

Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	46 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	18 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/tr
Nombre de dents Z	2
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 <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
G GG	adaptée	55 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		

