



## Foret carbure monobloc Whistle-Notch HOLEX Pro Steel DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 6,7



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122508 6,7    |
| GTIN             | 4045197835789 |
| 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  $L_2$ : 24 mm

Longueur totale L: 79 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/tr

### Description technique

|  |            |
|--|------------|
| Longueur totale L                                | 79 mm      |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 34 mm      |
| Norme  | DIN 6537 K |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 24 mm      |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø queue D <sub>s</sub>                        | 8 mm                |
| Tolérance Ø nominal                           | h7                  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                         | 6,7 mm              |
| Nombre de dents Z                             | 2                   |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/tr          |
| Série   | Pro Steel           |
| Revêtement                                    | TiAlN               |
| Type d'outils                                 | Carbure monobloc    |
| Exécution                                     | 4xD                 |
| Angle de pointe                               | 140 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HE avec h6 |
| Arrosage interne                              | Oui, à 25 bars      |
| Méthode d'usinage                             | HPC                 |
| Bague de couleur                              | vert                |
| Type de produit                               | Forets hélicoïdaux  |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | adaptée             | 125 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 115 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 95 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 65 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 30 m/min       | M        |
| GG                             | adaptée             | 100 m/min      | K        |

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