



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123304 16 |
| GTIN | 4045197963352 |
| Classe d'article | 12F |

Description

Exécution:

HOLEX Pro Steel:

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 du 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le foret à centrer CN 121068 - 121130 ou le foret HOLEX Pro Steel 122501.

Description technique

| | |
|--------------------------------------------------|-------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 184 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,23 mm/tr |
| Ø nom. D_c | 16 mm |
| Ø queue D_s | 16 mm |
| Longueur des goujures L_c | 208 mm |
| Longueur totale L | 260 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|-------------------|--------------------|
| Série | Pro Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 12×D |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HB |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bar |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Semi-Standard | oui |
| Bague de couleur | vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | 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 ² | adaptée | 125 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 115 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |

