



Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm



Données de commande

N° commande	123309 8,5
GTIN	4045197963598
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×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

Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	162 mm
Ø queue D_s	10 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,18 mm/tr
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	107,3 mm
Ø nom. D_c	8,5 mm
Longueur des goujures L_c	120 mm
Tolérance Ø nominal	h7

Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 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 _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
G GG	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

