



Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 1/16



Données de commande

N° commande	122776 1/16
GTIN	4045197979155
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.

Jusqu'à Ø 1,9, avec 4 méplats; à partir de Ø 2, avec affûtage conique.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Exécutions HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec le **code art. 122777**.

Type **HE**: à commander avec le **code art. 122778**.

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 10,7 mm

Longueur totale L: 50 mm

Ø queue D_s : 4 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,05 mm/tr

Description technique

Le Ø nominal en pouces correspond	1,59 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale L	50 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	13 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	10,7 mm
\varnothing queue D_s	4 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm/tr
Norme	DIN 6537
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
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		