



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): W/L-C



Données de commande

N° commande	122502 W/L-C
GTIN	4062406121716
Classe d'article	12F

Description

Exécution:

Les arêtes de coupe 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 24,775 mm

Longueur totale L: 79 mm

Ø queue D_s : 8 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,18 mm/tr

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	24,775 mm
Ø queue D_s	8 mm
Le Ø nominal en pouces correspond	6,15 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	DIN 6537 K

Longueur des goujures L_c	34 mm
Longueur totale L	79 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adapté	115 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adapté	105 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	85 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adapté	80 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adapté	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adapté	25 m/min	M
GG	adapté	90 m/min	K
GGG	adapté	55 m/min	K
av. arrosage max.	adapté		
à sec	adapté		

