



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 9/32



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122502 9/32 |
| GTIN | 4062406121754 |
| 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 : 30,29 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

| | |
|-----------------------------|------------|
| Norme | DIN 6537 K |
| Longueur des goujures L_c | 41 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Longueur totale L | 79 mm |
| Ø queue D_s | 8 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Le Ø nominal en pouces correspond | 7,14 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,18 mm/tr |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 30,29 mm |
| Série | Pro Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 4×D |
| 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 N/mm ² | adapté | 115 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adapté | 105 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adapté | 85 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adapté | 80 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adapté | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adapté | 30 m/min | M |
| INOX > 900 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 | | |

