



## Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 19/32



### Données de commande

N° commande	122502 19/32
GTIN	4062406121846
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  $L_2$ : 42,38 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/tr

### Description technique

Longueur des goujures $L_c$	65 mm
Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	42,38 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/tr

Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Le Ø nominal en pouces correspond	15,08 mm
Longueur totale L	115 mm
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adapté	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adapté	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

