



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 19,05



Données de commande

N° commande	122502 19,05
GTIN	4062406121891
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 : 50,425 mm

Longueur totale L: 131 mm

Ø queue D_s : 20 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,28 mm/tr

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	50,425 mm
Norme	DIN 6537 K
Ø queue D_s	20 mm
Longueur des goujures L_c	79 mm
Nombre de dents Z	2

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,28 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. D _c	19,05 mm
Longueur totale L	131 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		

