



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



Données de commande

N° commande	122507 19,05
GTIN	4062406126612
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

Longueur des goujures L_c	79 mm
Ø nom. D_c	19,05 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	50,425 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,28 mm/tr
Norme	DIN 6537 K
Ø queue D _s	20 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	Oui, à 25 bar
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	adapté	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adapté	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adapté	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adapté	30 m/min	M
GG	adaptée	100 m/min	K

GGG	adapté	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adapté		
av. arrosage min.	adapté		