



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm



Données de commande

N° commande	GG1673 11,2
GTIN	4062406207878
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Les arêtes 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 du 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.

Comme 122777.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Description technique

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	71 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	54,2 mm
Tolérance \varnothing nominal	h7
\varnothing queue D_s	12 mm
Longueur totale L	118 mm
\varnothing nom. D_c	11,2 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/tr
Norme	DIN 6537
Contenu	5

Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
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	adaptée	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	95 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
GG	adaptée	100 m/min	K
GGG	adaptée	65 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

Accessoires

Rectification de queue Type HB

129100 HB

Foret carbure monobloc HOLEX Pro Steel, queue
cylindrique DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm/pouces) 11,2

122776 11,2