



## Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 3,6



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122502 3,6    |
| GTIN             | 4045197830470 |
| 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  $L_2$ : 14,6 mm

Longueur totale L: 62 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,11 mm/tr

### Description technique

|   |            |
|---|------------|
| Nombre de dents Z                             | 2          |
| Ø queue $D_s$                                 | 6 mm       |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,11 mm/tr |
| Longueur totale L                             | 62 mm      |
| Ø nom. $D_c$                                  | 3,6 mm     |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Norme  | DIN 6537 K          |
| Tolérance Ø nominal                              | h7                  |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 20 mm               |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 14,6 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         | $V_c$     | 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             |           |          |

