



## Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 9,5



### Données de commande

N° commande	122502 9,5
GTIN	4045197831064
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  $L_2$ : 32,8 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/tr

### Description technique

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/tr
Longueur totale L	89 mm
Longueur des goujures $L_c$	47 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Nombre de dents Z	2

Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	32,8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	9,5 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 <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		

