



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



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122507 6 |
| GTIN | 4045197831958 |
| 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 : 19 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,14 mm/tr

Description technique

| | |
|---------------------|------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 6 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Norme | DIN 6537 K |

| | |
|-----------------------------------------------------------|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,14 mm/tr |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 19 mm |
| Longueur des goujures L _c | 28 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 | | |