



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 5,4



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122777 5,4 |
| GTIN | 4045197833143 |
| Classe d'article | 12F |

Description

Exécution:

HOLEX Pro Steel:

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 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

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 35,9 mm

Longueur totale L: 82 mm

Ø queue D_s : 6 mm

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

Description technique

| | |
|---------------------|--------|
| Ø nom. D_c | 5,4 mm |
| Longueur totale L | 82 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø queue D_s | 6 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 35,9 mm |
| Longueur des goujures L_c | 44 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/tr |
| Norme | DIN 6537 |
| 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 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 $> 10\% \text{ Si}$ | moyennement adaptée | 160 m/min | N |
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 125 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 115 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 95 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 90 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adapté | 35 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adapté | 30 m/min | M |
| GG | adapté | 100 m/min | K |

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