



Foret carbure monobloc Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 8,1



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122777 8,1 |
| GTIN | 4045197833433 |
| 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 : 48,9 mm

Longueur totale L: 103 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,2 mm/tr

Description technique

| | |
|---|-----------|
| Longueur totale L | 103 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Longueur des goujures L_c | 61 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,2 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 48,9 mm |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Ø nom. D _c | 8,1 mm |
| 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% 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 | adapté | 100 m/min | K |

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