


**Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,8mm**

**Données de commande**

N° commande	123107 6,8
GTIN	4045197449320
Classe d'article	12E

**Description**
**Exécution:**

**Ame renforcée et amincissement spécial** – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Les **arêtes principales droites** avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 123104.**

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	76 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	6,8 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur totale L	114 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	65,8 mm
Revêtement	TiN

Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8×D
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	175 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	135 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	105 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		