



Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,6mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122345 3,6 |
| GTIN | 4045197387639 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Description technique

| | |
|--|------------------|
| Ø nom. D_c | 3,6 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Longueur des goujures L_c | 20 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 62 mm |
| Norme | DIN 6537 K |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 14,6 mm |
| Revêtement | TiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |

| | |
|------------------|---------------------|
| Exécution | 4xD |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Semi-Standard | oui |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 240 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 65 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | S |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | moyennement adaptée | | |