

## Garant

**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): W/L-16mm**



## Données de commande

N° commande	122661 W/L-16
GTIN	4062406119898
Classe d'article	11E

## Description

### Exécution:

**Âme renforcée et amincissement spécial** procurant une arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage grâce aux **4 listels**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 canaux de lubrification internes** à partir d'un Ø de 3,8 mm. Jusqu'à Ø 3,7 mm, avec 2 canaux de lubrification internes. Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

### Recommandation(s):

#### Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø}$  nominal.

#### Attention:

Réf. **se terminant par X** = tolérance pour le Ø des dents h7.

#### Remarque(s):

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

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 29,25 mm

Longueur totale L: 74 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/tr

## Description technique

Ø queue $D_s$	6 mm
---------------	------

Tolérance Ø nominal	m6
Longueur des goujures $L_c$	36 mm
Longueur totale L	74 mm
Norme	DIN 6537
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	29,25 mm
Nombre de dents Z	2
Le Ø nominal en pouces correspond	4,5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	95 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
Air	adaptée