

Garant

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



Données de commande

N° commande	122661 W/L-C
GTIN	4062406120535
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 : 43,775 mm

Longueur totale L: 91 mm

Ø queue D_s : 8 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/tr

Description technique

Norme	DIN 6537
-------	----------

Tolérance Ø nominal	m6
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/tr
Longueur totale L	91 mm
Longueur des goujures L _c	53 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	43,775 mm
Le Ø nominal en pouces correspond	6,15 mm
Ø queue D _s	8 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 ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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