

# Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 9/32



#### Données de commande

N° commande	123214 9/32		
GTIN	4062406121228		
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.

#### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le code art. 121068 - 121130.

Norme: Norme usine Tolérance Ø nominal: m6 Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L<sub>2</sub>: 94,29 mm

Tolérance Ø nominal: m6 Longueur totale L: 146 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 8 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/tr

## **Description technique**

Tolérance Ø nominal	m6
Nombre de dents Z	2
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm



Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/tr		
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	94,29 mm		
Longueur totale L	146 mm		
Norme	Norme usine		
Le Ø nominal en pouces correspond	7,14 mm		
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	108 mm		
Revêtement	TiAIN		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Exécution	12×D		
Angle de pointe	135 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	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	Р
Acier < 900 N/mm²	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	М
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

