

Garant

Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 12,7



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123214 12,7 |
| GTIN | 4062406121297 |
| 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_2 : 162,95 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 230 mm

Ø queue D_s : 14 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,2 mm/tr

Description technique

| | |
|--|-------------|
| Norme | Norme usine |
| Longueur totale L | 230 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 162,95 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,2 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | m6 |
| Ø nom. D _c | 12,7 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L _c | 182 mm |
| Ø queue D _s | 14 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 12xD |
| 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 | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | M |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |

