



## Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm/pouces): 9,2



### Données de commande

N° commande	122771 9,2
GTIN	4062406148003
Classe d'article	12F

### Description

#### Exécution:

Outils spécialement conçu pour l'usinage d'alésages sans arrosage interne. **Les arêtes principales concaves** et un **profil de rainure spécial** assurent une bonne évacuation des copeaux. La géométrie de coupe robuste avec **amincissement spécial** et 4 méplats garantit un perçage en toute sécurité. Nombreuses possibilités d'utilisation dans les aciers grâce à une combinaison de carbure tenace à grain ultra-fin et de **revêtement extrêmement résistant à l'usure et à la chaleur.**

#### Remarque(s):

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

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **122772**.

Type **HE**: commander avec **122773**.

Arrosage interne: non

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 47,2 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 103 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

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

### Description technique

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

Longueur des goujures $L_c$	61 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	m7
Longueur totale L	103 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	9,2 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	47,2 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Nombre de dents Z	2
$\varnothing$ queue $D_s$	10 mm
Revêtement	AlTiN-Si
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	90 m/min	K
GGG	moyennement adaptée	60 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée