



Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm/pouces): 9,9



Données de commande

N° commande	122772 9,9
GTIN	4062406149628
Classe d'article	12F

Description

Exécution:

Outil 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Arrosage interne: non

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 46,15 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 103 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,2 mm/tr

Description technique

Norme	DIN 6537
Longueur totale L	103 mm
Ø nom. D_c	9,9 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,2 mm/tr
Tolérance Ø nominal	m7
Longueur des goujures L _c	61 mm
Ø queue D _s	10 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	46,15 mm
Nombre de dents Z	2
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB 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 ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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		

