



Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm/pouces): 5,8



Données de commande

N° commande	122772 5,8
GTIN	4062406149154
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 : 35,3 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 82 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,18 mm/tr

Description technique

Norme	DIN 6537
Longueur totale L	82 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,18 mm/tr

Tolérance Ø nominal	m7
Longueur des goujures L_c	44 mm
Ø nom. D_c	5,8 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	35,3 mm
Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	6 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6xD
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		

