



Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm/pouces): 9/16



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122773 9/16 |
| GTIN | 4062406151300 |
| 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 garantissent 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 : 61,565 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 133 mm

Ø queue D_s : 16 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,26 mm/tr

Description technique

| | |
|-----------------------------------|----------|
| Le Ø nominal en pouces correspond | 14,29 mm |
| Longueur des goujures L_c | 83 mm |
| Norme | DIN 6537 |

| | |
|---|---------------------|
| Longueur totale L | 133 mm |
| Tolérance Ø nominal | m7 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,26 mm/tr |
| Ø queue D _s | 16 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 61,565 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HE 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 | | |

