



Foret htes perf. carb/ mono., queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 3,4mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122664 3,4 |
| GTIN | 4045197421098 |
| Classe d'article | 12E |

Description

Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. **Les arêtes principales droites** avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

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 **122666**.

Type **HE**: commander avec **122668**.

Arrosage interne: Oui, à 25 bars

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 22,9 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/tr

Description technique

| | |
|--|------------|
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,07 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance de queue | h6 |

| | |
|--|---------------------|
| Longueur des goujures L_c | 28 mm |
| \varnothing nom. D_c | 3,4 mm |
| Tolérance \varnothing nominal | m7 |
| \varnothing queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Norme | DIN 6537 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 22,9 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6xD |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Bague de couleur | bleu |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 120 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 | 60 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | S |
| GG | moyennement adaptée | 70 m/min | K |

| | |
|-------------------|---------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | adaptée |
| Air | adaptée |