

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 7,4mm**

**Données de commande**

N° commande	123179 7,4
GTIN	4045197760029
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

**Le revêtement DLC sp<sup>2</sup>** de la toute dernière génération avec **faible coefficient de frottement** assure une **évacuation optimale des copeaux**. Pour l'**usinage hautes performances de l'aluminium**. **Précision d'alignement** et **concentricité élevées de l'alésage** grâce aux **6 listels**.

**Remarque(s):**

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

Pour une utilisation sûre des forets longs 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le code art. 121068 – 121130.

**Description technique**

Tolérance Ø nominal	h7
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	7,4 mm
Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	2
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	108 mm
Longueur totale L	146 mm
Avance f dans l'alu à copeaux courts	0,45 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	96,9 mm
Revêtement	DLC

Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Type	W
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	280 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	245 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	105 m/min	N
PEEK	adaptée	85 m/min	N
PVDF GF20	adaptée	60 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	55 m/min	N
PEEK GF30	adaptée	50 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	55 m/min	N
Cu	adaptée	120 m/min	N
CuZn	adaptée	150 m/min	N
PRFV	adaptée	55 m/min	N
PRFC	adaptée	55 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

