

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm**

**Données de commande**

N° commande	122385 3,7
GTIN	4045197388711
Classe d'article	11E

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

**Description technique**

Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	3,7 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	20 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	62 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	14,5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Exécution	4xD
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	Bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	245 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	S
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		