


**Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,7mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122666 3,7    |
| GTIN             | 4045197425263 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Arrosage interne: Oui, à 25 bars

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 22,5 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/tr

**Description technique**

|  |            |
|--|------------|
| Ø nom. $D_c$                                 | 3,7 mm     |
| Tolérance de queue                           | h6         |
| Longueur des goujures $L_c$                  | 28 mm      |
| Nombre de dents Z                            | 2          |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal                          | m7         |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 6 mm                |
| Longueur totale L   | 66 mm               |
| Norme   | DIN 6537            |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 22,5 mm             |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 6×D                 |
| Angle de pointe   | 140 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 25 bars      |
| Bague de couleur  | Bleu                |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux  |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | 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 <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             | 80 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             | 45 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 40 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 32 m/min       | S        |
| GG                             | moyennement adaptée | 70 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| av. arrosage min.              | adaptée             |                |          |

Air

adaptée