


Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,9mm

Données de commande

N° commande	122666 3,9
GTIN	4045197425287
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 : 30,2 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 74 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
Longueur des goujures L_c	36 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D_c	3,9 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	m7

Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	74 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	30,2 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 _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	32 m/min	S
GG	moyennement adaptée	70 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

Air

adaptée