


**Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 15mm**

**Données de commande**

N° commande	122666 15
GTIN	4045197426086
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  $L_2$ : 60,5 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 133 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/tr

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Ø nom. $D_c$	15 mm
Longueur des goujures $L_c$	83 mm
Tolérance Ø nominal	m7

Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur totale L	133 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	60,5 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