



## Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 18mm



### Données de commande

N° commande	122666 18
GTIN	4045197426154
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  $L_2$ : 66 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 143 mm

Ø queue  $D_s$ : 18 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/tr

### Description technique

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures $L_c$	93 mm
Ø nom. $D_c$	18 mm
Tolérance Ø nominal	m7

Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm
Longueur totale L	143 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	66 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