

## Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,2mm



### Données de commande

N° commande	123115 14,2		
GTIN	4045197402141		
Classe d'article	11E		

## **Description**

#### **Exécution:**

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de grande précision de centrage.

Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels** qui stabilisent le foret, même à très grandes profondeurs.

Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

#### Avantage(s):

Qualité d'état de surface du perçage et sécurité dans des conditions élevées.

### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

# **Description technique**

Nombre de dents Z	2		
Ø nom. D <sub>c</sub>	14,2 mm		
Tolérance de queue	h6		
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm²	0,2 mm/tr		
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	186 mm		
Tolérance Ø nominal	h7		
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm		
Longueur totale L	236 mm		
Norme	Norme usine		



Profondeur de perçage maximale recommandée $L_{\scriptscriptstyle 2}$	164,7 mm		
Revêtement	TiAIN		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Exécution	10×D		
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	<b>V</b> <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		