

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	122385 10
GTIN	4045197389060
Classe d'article	11E

**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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

Longueur des goujures $L_c$	47 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. $D_c$	10 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	89 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	32 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Exécution	4xD
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	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	245 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	85 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	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	S
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		