

Garant

Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 10



Données de commande

N° commande	123212 10
GTIN	4045197570376
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage grâce aux **4 listels**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 trous d'huile internes** à partir de Ø 3,8 mm. Jusqu'au Ø 3,7 mm, avec 2 trous d'huile internes. Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 - 121130.

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **123214**.

Type **HE**: commander avec **123212 + 129100HE**.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 105 mm

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,15 mm/tr

Description technique

Ø nom. D_c	10 mm
--------------	-------

Longueur des goujures L_c	120 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Tolérance \varnothing nominal	m6
\varnothing queue D_s	10 mm
Longueur totale L	162 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	105 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA 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_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	75 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	55 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	M

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée

Services

Rectification de queue Type HE	129100 HE
--------------------------------	-----------