



## Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 2mm



### Données de commande

N° commande	122396 2
GTIN	
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: non

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: m7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 13 mm

Tolérance Ø nominal: m7

Longueur totale L: 58 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/tr

### Description technique

Nombre de dents Z	2
Ø nom. $D_c$	2 mm
Longueur des goujures $L_c$	16 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	m7

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	58 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	13 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	non
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	80 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement 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	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
GG	moyennement adaptée	70 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

