

Garant

Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 4,2



Données de commande

N° commande	123214 4,2
GTIN	4045197573001
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Âme renforcée et amincissement spécial procurant une 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 canaux de lubrification internes** à partir d'un Ø de 3,8 mm. Jusqu'à Ø 3,7 mm, avec 2 canaux de lubrification 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 le code art. 121068 - 121130.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 57,7 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 102 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,08 mm/tr

Description technique

Ø nom. D_c	4,2 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2

Longueur des goujures L_c	64 mm
Avance f dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/tr
Tolérance \varnothing nominal	m6
\varnothing queue D_s	6 mm
Longueur totale L	102 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	57,7 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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_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
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.

adaptée