

## Garant

### Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 11,5



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123214 11,5   |
| GTIN             | 4045197573261 |
| 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  $L_2$ : 138,8 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 204 mm

Ø queue  $D_s$ : 12 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/tr

## Description technique

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Tolérance de queue          | h6     |
| Nombre de dents Z           | 2      |
| Longueur des goujures $L_c$ | 156 mm |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>              | 0,15 mm/tr          |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 11,5 mm             |
| Tolérance Ø nominal                                       | m6                  |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 12 mm               |
| Longueur totale L   | 204 mm              |
| Norme   | Norme usine         |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 138,8 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 90 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 75 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 55 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 32 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 70 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 60 m/min       | M        |
| Uni                            | adaptée    |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |

av. arrosage min.

adaptée