

## Garant

**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 9**



### Données de commande

N° commande	123214 9
GTIN	4045197573179
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  $L_2$ : 106,5 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

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

### Description technique

Ø nom. $D_c$	9 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2

Longueur des goujures $L_c$	120 mm
Avance $f$ dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/tr
Tolérance $\varnothing$ nominal	m6
$\varnothing$ queue $D_s$	10 mm
Longueur totale $L$	162 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	106,5 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