

Garant

Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 4,15mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122661 4,15 |
| GTIN | 4045197583260 |
| 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.

Attention:

Réf. **se terminant par X** = tolérance pour le Ø des dents h7.

Remarque(s):

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

Description technique

| | |
|------------------------------------------------|------------|
| Longueur des goujures L_c | 36 mm |
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm/tr |
| Ø nom. D_c | 4,15 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance de queue | h6 |
| Tolérance Ø nominal | m6 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 74 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------|---------------------|
| Norme | DIN 6537 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 29,8 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| Angle de pointe | 140 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 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 95 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |

