

## Garant

### Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 3,7



## Données de commande

N° commande	123214 3,7
GTIN	4045197572974
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  $L_2$ : 48,5 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 92 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm/tr

## Description technique

Ø nom. $D_c$	3,7 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/tr

Longueur des goujures $L_c$	54 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance $\varnothing$ nominal	m6
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	92 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	48,5 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 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