

**Garant**

**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 8,8mm**


**Données de commande**

N° commande	122661 8,8
GTIN	4045197457769
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**

Nombre de dents Z	2
Ø nom. $D_c$	8,8 mm
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Longueur des goujures $L_c$	61 mm
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	m6
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	103 mm

Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	47,8 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

