

## Garant

**Foret HPC carbure monobloc, type FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5 mm**



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122675 10,5   |
| GTIN             | 4045197398307 |
| Classe d'article | 11E           |

### Description

#### Exécution:

**Particulièrement robustes** grâce à l'âme renforcée et au **profil spécial**. Amincissement spécial.

**Grande précision de concentricité** et **durée de vie élevée**.

**Excellentes qualités de perçage.**

#### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \varnothing$  nominal.

##### Remarque(s):

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

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 55,3 mm

Longueur totale L: 118 mm

Ø queue  $D_s$ : 12 mm

Avance f dans le titane  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,12 mm/tr

### Description technique

|                             |         |
|-----------------------------|---------|
| Nombre de dents Z           | 2       |
| Longueur des goujures $L_c$ | 71 mm   |
| Ø nom. $D_c$                | 10,5 mm |
| Tolérance de queue          | h6      |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance f dans le titane > 850 N/mm <sup>2</sup>           | 0,12 mm/tr          |
| Tolérance Ø nominal                                       | h7                  |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 12 mm               |
| Longueur totale L   | 118 mm              |
| Norme   | DIN 6537            |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 55,3 mm             |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
|   | 6×D                 |
| Type  | FS                  |
| 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  | rose                |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux  |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | adaptée             | 260 m/min      | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 240 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée             | 160 m/min      | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 90 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 85 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 60 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 40 m/min       | M        |

|                              |         |          |   |
|------------------------------|---------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée | 35 m/min | S |
| av. arrosage max.            | adaptée |          |   |
| av. arrosage min.            | adaptée |          |   |
| Air                          | adaptée |          |   |