

Garant

Foret HPC carbure monobloc, type FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7 mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122675 7 |
| GTIN | 4045197398048 |
| 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 : 42,5 mm

Longueur totale L: 91 mm

Ø queue D_s : 8 mm

Avance f dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/tr

Description technique

| | |
|-----------------------------|-------|
| Ø nom. D_c | 7 mm |
| Longueur des goujures L_c | 53 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|---|---------------------|
| Avance f dans le titane > 850 N/mm ² | 0,08 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Longueur totale L | 91 mm |
| Norme | DIN 6537 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 42,5 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 _c | 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 ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | M |

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