

Garant

Foret HPC carbure monobloc, type FS, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9 mm


Données de commande

N° commande	122675 5,9
GTIN	4045197397942
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 : 35,2 mm

Longueur totale L: 82 mm

Ø queue D_s : 6 mm

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

Description technique

Avance f dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	44 mm

Ø nom. D _c	5,9 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	82 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	35,2 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		