



Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,4mm



Données de commande

N° commande	123307 3,4
GTIN	4045197449870
Classe d'article	12E

Description

Exécution:

Âme renforcée et amincissement spécial procurant une arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**.

Les arêtes principales droites avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

Remarque(s):

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

Pour une utilisation sûre des forets 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote 3×D avec 122736.

Description technique

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	54 mm
Ø nom. D_c	3,4 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,1 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	92 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	48,9 mm
Revêtement	TiN

Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Foret pilote nécessaire	Oui, foret pilote
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	175 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	135 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	105 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	85 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	45 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		