



## Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø h7: 8,2 mm



### Données de commande

N° commande	123307 8,2
GTIN	4045197450074
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**.

#### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø}$  nominal.

##### Remarque(s):

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

Type d'outils: Carbure monobloc

Profondeur de perçage jusqu'à:  $12 \times D$

Angle de pointe: 135 degré

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Arrosage interne: Oui, à 25 bars

Foret pilote nécessaire: Oui, foret pilote

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Longueur des goujures: 120 mm

Longueur totale  $L_{\text{tot}}$ : 162 mm

Ø queue: 10 mm

Avance f dans l'acier <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,15 mm/tr

### Description technique

Nombre de dents Z	2
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures	120 mm
Ø nom.	8,2 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue	10 mm
Longueur totale L <sub>tot</sub>	162 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée	107,7 mm
Revêtement	TiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Profondeur de perçage jusqu'à	12×D
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