



## Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm



### Données de commande

N° commande	123307 10
GTIN	4045197450128
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
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	10 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	120 mm
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	162 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	105 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	moyennement adaptée	105 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	65 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		