



Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 7,8mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123307 7,8 |
| GTIN | 4045197450050 |
| 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 $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote $3 \times D$ avec 122736.

Description technique

| | |
|---|-------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/tr |
| Ø nom. D _c | 7,8 mm |
| Longueur des goujures L _c | 108 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance de queue | h6 |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Longueur totale L | 146 mm |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 96,3 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 | | |