



## Foret hautes perf. carb. mono. Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 12mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123308 12     |
| GTIN             | 4045197451392 |
| 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

|   |             |
|---|-------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>            | 0,26 mm/tr  |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 156 mm      |
| Tolérance de queue  | h6          |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 12 mm       |
| Nombre de dents Z   | 2           |
| Tolérance Ø nominal                                       | h7          |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 12 mm       |
| Longueur totale L   | 204 mm      |
| Norme   | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 138 mm      |

|                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| Revêtement              | TiN                 |
| Type d'outils           | Carbure monobloc    |
| Exécution               | 12xD                |
| Angle de pointe         | 135 degré           |
| Queue                   | DIN 6535 HE 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             |                |          |