

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 6,3mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122738 6,3    |
| GTIN             | 4045197567635 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description**
**Exécution:**

**Âme renforcée et amincissement spécial** procurant une arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage grâce aux **4 listels**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 canaux de lubrification internes** à partir d'un Ø de 3,8 mm. Jusqu'à Ø 3,7 mm, avec 2 canaux de lubrification internes. Avec **angle de pointe de 140°** et **tolérance d'arête p6** spéciale pour une réalisation d'alésage pilote optimale.

**Remarque(s):**

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

Un alésage pilote est recommandé pour les perçages profonds à partir de  $12 \times D$  et indispensable pour ceux compris entre  $20 \times D$  et  $30 \times D$ .

**La réalisation d'un alésage pilote augmente toujours la sécurité du processus.**

**Description technique**

|  |            |
|--|------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,21 mm/tr |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                          | 6,3 mm     |
| Tolérance de queue                             | h6         |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>           | 53 mm      |
| Nombre de dents Z                              | 2          |
| Tolérance Ø nominal                            | p6         |
| Ø queue D <sub>s</sub>                         | 8 mm       |
| Longueur totale L                              | 91 mm      |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Norme   | DIN 6537            |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 43,6 mm             |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 6×D                 |
| Angle de pointe   | 140 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 25 bars      |
| Méthode d'usinage   | HPC                 |
| Semi-Standard   | oui                 |
| Bague de couleur  | Vert                |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux  |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 170 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 130 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 120 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 110 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 65 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 75 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 70 m/min       | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée    | 95 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée    |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |
| av. arrosage min.              | adaptée    |                |          |
| Air                            | adaptée    |                |          |

