

Garant
Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10mm

Données de commande

N° commande	122738 10
GTIN	4045197567772
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 ²	0,27 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures L_c	61 mm
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	10 mm
Tolérance Ø nominal	p6
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	103 mm

Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	46 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 _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

