



Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 5,3 mm



Données de commande

N° commande	122505 5,3
GTIN	4045197391438
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Les **arêtes principales convexes** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale :

longueur des goujures (voir tableau) moins $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produits plus récents recommandés: 122426 et 122436.

Type d'outils: Carbure monobloc

Profondeur de perçage jusqu'à: $4 \times D$

Angle de pointe: 140 degré

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Arrosage interne: Oui, à 25 bars

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Longueur des goujures: 28 mm

Longueur totale L_{tot} : 66 mm

Ø queue: 6 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm^2 : 0,15 mm/tr

Description technique

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,15 mm/tr
Ø nom.	5,3 mm
Longueur des goujures	28 mm
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue	6 mm
Longueur totale L _{tot}	66 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée	20,1 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Profondeur de perçage jusqu'à	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert