

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm**


## Données de commande

N° commande	122505 10,2
GTIN	4045197392107
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.

### Remarque(s):

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produits plus récents recommandés: 122426 et 122436.**

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

## Description technique

Longueur des goujures $L_c$	55 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/tr
Ø nom. $D_c$	10,2 mm
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	39,7 mm
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	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
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		