



Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 20 mm



Données de commande

N° commande	122505 20
GTIN	4045197392466
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 $1,5 \times \text{Ø}$ 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: 79 mm

Longueur totale L_{tot} : 131 mm

Ø queue: 20 mm

Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,37 mm/tr

Description technique

Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,37 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Ø nom.	20 mm
Longueur des goujures	79 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue	20 mm
Longueur totale L _{tot}	131 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée	49 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