

**Garant****Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm**

## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122765 9,8    |
| GTIN             | 4045197647009 |
| 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):

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

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produits plus récents recommandés: 122716 et 122726.**

## Description technique

|  |            |
|--|------------|
| Nombre de dents Z                                | 2          |
| Tolérance de queue                               | h6         |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 61 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,27 mm/tr |
| Ø nom. $D_c$                                     | 9,8 mm     |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Ø queue $D_s$                                    | 10 mm      |
| Longueur totale L                                | 103 mm     |
| Norme  | DIN 6537   |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 46,3 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>  | 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        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 28 m/min       | H        |
| 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             |                |          |
| Air                            | adaptée             |                |          |