

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,8mm**


## Données de commande

N° commande	122765 15,8
GTIN	4045197399359
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

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	15,8 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	83 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur totale L	133 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	59,3 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		