

**Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10,8mm****Données de commande**

N° commande	122315 10,8
GTIN	4045197387240
Classe d'article	12E

**Description****Exécution:**

**Ame renforcée et amincissement spécial** – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. **Les arêtes principales droites** avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

**Remarque(s):**

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

**Description technique**

Longueur des goujures $L_c$	55 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents $Z$	2
Ø nom. $D_c$	10,8 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale $L$	102 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	38,8 mm
Revêtement	TiN
Type d'outils	Carbure monobloc

Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	non
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	120 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	70 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		