

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,7 mm**


## Données de commande

N° commande	122432 8,7
GTIN	4045197539830
Classe d'article	11E

## Description

### Exécution:

**Ame renforcée et amincissement spécial** – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 trous d'huile internes**. Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**. **Revêtement spécial** pour une **durée de vie maximale** et une **grande capacité d'enlèvement de copeaux**.

### Recommandation(s):

#### Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

#### Remarque(s):

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

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 34 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'Inconel®: 0,12 mm/tr

## Description technique

Ø nom. $D_c$	8,7 mm
Longueur des goujures $L_c$	47 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance de queue	h6

Avance f dans l'Inconel®	0,12 mm/tr
Tolérance Ø nominal	m6
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	89 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	34 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	4xD
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	rose
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S
Inconel	adaptée	35 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		