

Garant
Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,2 mm


Données de commande

N° commande	122432 8,2
GTIN	4045197539786
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Semi-Standard: oui

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 34,7 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Avance f dans l'Inconel®: 0,12 mm/tr

Description technique

Avance f dans l'Inconel®	0,12 mm/tr
Nombre de dents Z	2

Longueur des goujures L_c	47 mm
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D_c	8,2 mm
Tolérance Ø nominal	m6
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	89 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	34,7 mm
Semi-Standard	oui
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Profondeur de perçage jusqu'à	4×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	rose
Type de produit	Forets hélicoïdaux