

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 10,8 mm**

**Données de commande**

N° commande	123010 10,8
GTIN	4045197572653
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

**Âme renforcée et amincissement spécial** procurant une arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage grâce aux **4 listels**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 canaux de lubrification internes** à partir d'un Ø de 3,8 mm. Jusqu'à Ø 3,7 mm, avec 2 canaux de lubrification internes. Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

**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: Norme usine

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Semi-Standard: oui

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 97,8 mm

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue  $D_s$ : 12 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/tr

**Description technique**

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Tolérance de queue	h6

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	114 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,8 mm
Tolérance Ø nominal	m6
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	162 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	97,8 mm
Semi-Standard	oui
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Profondeur de perçage jusqu'à	8×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	Bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux