

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9mm**


## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122445 5,9    |
| GTIN             | 4045197389787 |
| 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!**

**Produit plus récent recommandé: 122416.**

## Description technique

|                                                  |            |
|--------------------------------------------------|------------|
| Nombre de dents Z                                | 2          |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 28 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,15 mm/tr |
| Ø nom. $D_c$                                     | 5,9 mm     |
| Tolérance de queue                               | h6         |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Ø queue $D_s$                                    | 6 mm       |
| Longueur totale L                                | 66 mm      |
| Norme                                            | DIN 6537 K |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 19,2 mm    |
| Revêtement                                       | TiAlN      |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Type d'outils     | Carbure monobloc    |
| Exécution         | 4xD                 |
| Angle de pointe   | 140 degré           |
| Queue             | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne  | non                 |
| Méthode d'usinage | HPC                 |
| 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 | 90 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 80 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 70 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        |
| 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             |                |          |
| à sec                          | adaptée             |                |          |