

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm**


## Données de commande

N° commande	122445 10,3
GTIN	4045197390608
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

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,3 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	55 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	39,6 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		