



## Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5,7mm



### Données de commande

N° commande	122635 5,7
GTIN	4045197394354
Classe d'article	12E

### Description

#### Exécution:

**Ame renforcée et amincissement spécial** – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**.

**Les arêtes principales droites** avec léger chanfrein et une forme particulière de goujure génèrent des **copeaux courts**.

#### Remarque(s):

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

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produit plus récent recommandé: 122777.**

### Description technique

Ø nom. $D_c$	5,7 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/tr
Longueur des goujures $L_c$	44 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	82 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	35,5 mm

Revêtement	TiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	240 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	65 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	S
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	moyennement adaptée		