

**Foret hautes perf. carb. mono. Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,6mm****Données de commande**

N° commande	122635 4,6
GTIN	4045197394149
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**

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	36 mm
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,6 mm
Tolérance de queue	h6
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	74 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	29,1 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		