

Garant
Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123115 8,06-X |
| GTIN | 4062406523183 |
| Classe d'article | 11E |

Description
Exécution:

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

Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels** qui stabilisent le foret, même à très grandes profondeurs.

Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Avantage(s):

Qualité d'état de surface du perçage et sécurité dans des conditions élevées.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée: annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de $\pm 10\%$ (min. 1 pièce).

Description technique

| | |
|--|-----------------|
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Plage de Ø | 8,06 - 10,05 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Norme | Norme usine |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Tolérance de queue | h6 |

| | |
|--------------------------------------|---------------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Longueur totale L | 150 mm |
| Longueur des goujures L _c | 107 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 10xD |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Semi-Standard | oui |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 180 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | S |
| Uni | moyennement adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |

