

Garant
Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 3,0-X

Données de commande

N° commande	123214 3,0-X
GTIN	4062406523329
Classe d'article	11E

Description
IMPORTANT: l'article est configurable

Plage de Ø: 3 - 3.75 mm

Exécution:

Âme renforcée et amincissement spécial procurant une arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage grâce aux **4 listels**. Excellente évacuation des copeaux grâce aux **4 canaux de lubrification internes** à partir d'un Ø de 3,8 mm. Jusqu'à Ø 3,7 mm, avec 2 canaux de lubrification internes. Les **arêtes principales droites** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Remarque(s):

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

Pour une utilisation sûre des forets 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec le code art. 121068 - 121130. 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 ±10% (min. 1 pièce).

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 92 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,06 mm/tr

Description technique

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm/tr
Ø queue D _s	6 mm
Tolérance de queue	h6
Longueur totale L	92 mm
Plage de Ø	3 - 3,75 mm
Tolérance Ø nominal	m6
Norme	Norme usine
Longueur des goujures L _c	54 mm
Nombre de dents Z	2
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	75 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée