

## Foret hélicoïdal en carbure monobloc extra court, non revêtu, Ø DC h7: 12mm



### Données de commande

N° commande	122100 12		
GTIN	4045197040060		
Classe d'article	11E		

## **Description**

#### **Exécution:**

Similaires à DIN 6539 (extra courts).

 $\varnothing$  nominal et de queue identiques.

### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

Serrage efficace dans le mandrin 34 1050 avec mâchoires de serrage à revêtement diamant.

## **Description technique**

Nombre de dents Z	2		
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/tr		
Tolérance de queue	h7		
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	51 mm		
Ø nom. D <sub>c</sub>	12 mm		
Tolérance Ø nominal	h7		
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm		
Longueur totale L	102 mm		
Norme	DIN 6539		
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	33 mm		
Revêtement	non revêtu		
Type d'outils	Carbure monobloc		



Туре	N		
Angle de pointe	118 degré		
Angle d'hélice	30 degré		
Queue	Queue cylindrique avec h7		
Arrosage interne	non		
Bague de couleur	Sans		
Type de produit	Forets hélicoïdaux		

# Données utilisateur

	Adéquation	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	140 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	S
CuZn	adaptée	140 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		