

**Garant****Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10,06-Xmm****Données de commande**

N° commande	122738 10,06-X
GTIN	4062406079482
Classe d'article	11E

**Description****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. Avec **angle de pointe de 140°** et **tolérance d'arête p6** spéciale pour une réalisation d'alésage pilote optimale.

**Remarque(s):**

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

Un alésage pilote est recommandé pour les perçages profonds à partir de  $12 \times D$  et indispensable pour ceux compris entre  $20 \times D$  et  $30 \times D$ .

**La réalisation d'un alésage pilote augmente toujours la sécurité du processus.** 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**

Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale L	118 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/tr

Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Norme	DIN 6537
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	71 mm
Plage de Ø	10,06 - 12,05 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	95 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		

