

Garant**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 12,06-Xmm****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 122738 12,06-X |
| GTIN | 4062406079499 |
| 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 | 124 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Norme | DIN 6537 |

| | |
|--|---------------------|
| Ø queue D _s | 14 mm |
| Longueur des goujures L _c | 77 mm |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,27 mm/tr |
| Plage de Ø | 12,06 - 14,05 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 _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |

