

**Garant****Queue cylindrique pour foret carbure monobloc DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 14,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122793 14,8   |
| GTIN             | 4062406092368 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

Affûtage spécial pour la réalisation d'**alésages avec fond de 180°**. Forces radiales réduites, même lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à 15°. Géométrie des goujures pour une évacuation optimale des copeaux. Avec 4 listels pour stabilisation du foret dans l'alésage.

**Avantage(s):**

L'**angle de pointe de 180°** permet le perçage et le lamage en une seule passe.

**Recommandation(s):**

Pour une utilisation sûre des forets en carbure monobloc 180°, il est indispensable, au choix:

- **Lors du pré-perçage sur des surfaces planes: de réaliser un alésage pilote 1xD à l'aide du foret pilote 122736.**
- **Lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à max. 15°: de réduire l'avance f à 25% des valeurs indiquées. Après le pré-perçage, la valeur d'avance normale peut être utilisée.**

**Remarque(s):**

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

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **122793 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122793 + 129100HE**.

Forets en carbure monobloc 180° pour l'usinage de l'aluminium disponibles sur demande.

**Ne convient pas** pour la réalisation de chanfreinages pour vis à tête cylindrique suivant DIN974-1.

**Description technique**

|                    |        |
|--------------------|--------|
| Tolérance de queue | h6     |
| Longueur totale L  | 131 mm |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Ø nom. $D_c$                                     | 14,8 mm                               |
| Nombre de dents Z                                | 2                                     |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 81 mm                                 |
| Norme  | Norme usine                           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 58,8 mm                               |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,16 mm/tr                            |
| Tolérance Ø nominal                              | m7                                    |
| Ø queue $D_s$                                    | 16 mm                                 |
| Revêtement                                       | TiAlN                                 |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc                      |
| Exécution  | 5×D                                   |
| Angle de pointe                                  | 180 degré                             |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h6                   |
| Application de perçage                           | Perçage transversal sous condition    |
| Application de perçage                           | Pré-perçage en oblique sous condition |
| Application de perçage                           | Convexe sous condition                |
| Arrosage interne                                 | Oui, à 25 bars                        |
| Foret pilote nécessaire                          | Oui, foret pilote                     |
| Semi-Standard                                    | oui                                   |
| Bague de couleur                                 | Vert                                  |
| Type de produit                                  | Forets hélicoïdaux                    |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation | $V_c$    | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 85 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 75 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 60 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 50 m/min | P        |

|                              |                     |          |   |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 45 m/min | M |
| Fonte GG(G)                  | adaptée             | 90 m/min | K |
| Uni                          | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.            | adaptée             |          |   |
| av. arrosage min.            | adaptée             |          |   |
| Air                          | adaptée             |          |   |

**Services**

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
| Rectification de queue Type HE | 129100 HE |