

**Garant**

**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm/pouces): 12,7**


**Données de commande**

N° commande	123212 12,7
GTIN	4062406116354
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

**Ame renforcée et amincissement spécial** – avec 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 trous d'huile internes** à partir de Ø 3,8 mm. Jusqu'au Ø 3,7 mm, avec 2 trous d'huile 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  $12 \times D$ , il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 - 121130.

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

Type **HB**: commander avec **123214**.

Type **HE**: commander avec **123212 + 129100HE**.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: m6

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 163 mm

Longueur totale L: 230 mm

Ø queue  $D_s$ : 14 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/tr

**Description technique**

Tolérance Ø nominal	m6
---------------------	----

Tolérance de queue	h6
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	163 mm
Longueur totale L	230 mm
Longueur des goujures $L_c$	182 mm
Ø nom. $D_c$	12,7 mm
Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Ø queue $D_s$	14 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA 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 <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M

av. arrosage max.	adaptée
-------------------	---------

av. arrosage min.	adaptée
-------------------	---------

**Services**

Rectification de queue Type HE	129100 HE
--------------------------------	-----------