

Garant

Foret HPC carbure monobloc Diabolo, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 7/16



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122371 7/16 |
| GTIN | 4062406116958 |
| Classe d'article | 11E |

Description

Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial et donc arête de coupe transversale de grande précision de centrage. Grâce aux **arêtes principales convexes** et un **chanfrein bien défini**, le foret offre une grande stabilité et une charge admissible maximale.

Revêtement multi-nanocouche spécial pour le perçage dans les aciers trempés.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins $1,5 \times \text{Ø}$ nominal.

Remarque(s):

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

Type **HB**: commander avec **122362/122372**.

Type **HE**: commander avec **122361/122371 + 129100HE**.

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

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 38,335 mm

Longueur totale L: 102 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,27 mm/tr

Avance f dans l'acier < 60 HRC: 0,12 mm/tr

Description technique

| | |
|--------------------------------|------------|
| Avance f dans l'acier < 60 HRC | 0,12 mm/tr |
|--------------------------------|------------|

| | |
|--|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 38,335 mm |
| Longueur totale L | 102 mm |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,27 mm/tr |
| Norme | DIN 6537 K |
| Longueur des goujures L_c | 55 mm |
| Tolérance \varnothing nominal | h7 |
| \varnothing queue D_s | 12 mm |
| Le \varnothing nominal en pouces correspond | 11,11 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Série | Diabolo |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 4xD |
| Type | H |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bar |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Semi-Standard | oui |
| Bague de couleur | rouge |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | P |

| | | | |
|---|---------|----------|---|
| Acier < 55 HRC | adaptée | 28 m/min | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 16 m/min | H |
| Acier < 65 HRC | adaptée | 14 m/min | H |
| Acier < 67 HRC | adaptée | 10 m/min | H |
| TOOLOX 33 | adaptée | 30 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 28 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | adaptée | 28 m/min | H |
| Fonte GG(G) | adaptée | 70 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |

Services

Rectification de queue Type HE

129100 HE