

## Garant

### Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 3H7mm



## Données de commande

N° commande	122790 3H7
GTIN	4045197745484
Classe d'article	11E

## Description

### Exécution:

**Perçage et alésage en une opération. Ame renforcée et amincissement spécial** – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels**.

### Avantage(s):

Il est possible d'obtenir des **tolérances de fabrication** strictes avec **ajustement H7** en une seule opération.

### Remarque(s):

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

Type **HB**: commander avec **122790 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122790 + 129100HE**.

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

Foret d'ajustement HPC en carbure pour l'usinage de l'aluminium disponible sur demande.

## Description technique

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/tr
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	28 mm
Norme	DIN 6537
Longueur totale L	66 mm
Tolérance de queue	h6

Ø nom. $D_c$	3 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	23,5 mm
Tolérance	H7
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
Air	moyennement adaptée		

### Services

Rectification de queue Type HE	129100 HE
Rectification de queue Type HB	129100 HB

