

**Garant**

**foret carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 7mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122506 7      |
| GTIN             | 4045197744135 |
| 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 45°. 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 15°: de réduire l'avance f à 50 %, jusqu'à 30°: de réduire l'avance f à 40 % et jusqu'à max. 45°: 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 **122506 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122506 + 129100HE**.

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

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

**Description technique**

|                   |             |
|-------------------|-------------|
| Norme             | Norme usine |
| Longueur totale L | 79 mm       |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,12 mm/tr                            |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 8 mm                                  |
| Tolérance Ø nominal                                       | m7                                    |
| Tolérance de queue  | h6                                    |
| Nombre de dents Z   | 2                                     |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 7 mm                                  |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 34 mm                                 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 23,5 mm                               |
| Revêtement  | TiAlN                                 |
| Type d'outils   | Carbure monobloc                      |
| Exécution   | 3×D                                   |
| Angle de pointe   | 180 degré                             |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6                   |
| Application de perçage                                    | Pré-perçage en oblique sous condition |
| Application de perçage                                    | Convexe sous condition                |
| Application de perçage                                    | Perçage transversal 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 <sub>c</sub> | 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 HE | 129100 HE |
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |