

Garant

foret carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 7,6mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122506 7,6 |
| GTIN | 4045197744197 |
| 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 |
| Tolérance de queue | h6 |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L _c | 41 mm |
| Longueur totale L | 79 mm |
| Tolérance Ø nominal | m7 |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Ø nom. D _c | 7,6 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 29,6 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 _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | 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 |