

Garant

Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm/pouces): 2,9

**Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122659 2,9 |
| GTIN | 4045197582478 |
| 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.

Attention:

Réf. **se terminant par X** = tolérance pour le Ø de coupe h7.

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 **122661**.

Type **HE**: commander avec **122659 + 129100HE**.

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: m6

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 16,7 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 57 mm

Ø queue D_s : 4 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm²: 0,05 mm/tr

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D _c | 2,9 mm |
| Longueur des goujures L _c | 21 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | m6 |
| Ø queue D _s | 4 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Norme | DIN 6537 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 16,7 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| Angle de pointe | 140 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 ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 95 m/min | K |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |