

## Garant

**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm/pouces): 1,9**



## Données de commande

N° commande	122659 1,9
GTIN	4045197582348
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  $L_2$ : 13,2 mm

Tolérance Ø nominal: m6

Longueur totale L: 55 mm

Ø queue  $D_s$ : 4 mm

Avance f dans l'INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,033 mm/tr

## Description technique

Longueur des goujures $L_c$	16 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Ø nom. $D_c$	1,9 mm
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm/tr
Tolérance Ø nominal	m6
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur totale L	55 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	13,2 mm
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
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M

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