

## Garant

**Foret HPC carbure monobloc, type FS, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,7 mm**



## Données de commande

N° commande	122670 2,7
GTIN	4045197056184
Classe d'article	11E

## Description

### Exécution:

**Particulièrement robustes** grâce à l'âme renforcée et au **profil spécial**. Amincissement spécial.

**Grande précision de concentricité** et **durée de vie élevée**.

**Qualité de perçage élevée.**

### Recommandation(s):

**Profondeur de perçage maximale :**

longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

### 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 **122675**.

Type **HE**: commander avec **122670 + 129100HE**.

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 17 mm

Longueur totale L: 57 mm

Ø queue  $D_s$ : 4 mm

Avance f dans le titane  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,02 mm/tr

## Description technique

Tolérance de queue	h6
Ø nom. $D_c$	2,7 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures $L_c$	21 mm
Avance f dans le titane > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur totale L	57 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	17 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	6xD
Type	FS
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	rose
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	260 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	240 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	160 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P

Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		