

Garant
Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123302 4 |
| GTIN | 4045197459114 |
| Classe d'article | 11E |

Description
Exécution:

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**.

Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels** qui stabilisent le foret, même à très grandes profondeurs.

Les **arêtes principales convexes** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Avantage(s):

Qualité d'état de surface du perçage et sécurité dans des conditions élevées.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets longs $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote $3 \times D$ avec 122736.

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produits plus récents recommandés: 123226 et 123236.

Description technique

| | |
|--|-----------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/tr |
| Longueur des goujures L_c | 64 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance de queue | h6 |
| Ø nom. D_c | 4 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D_s | 6 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Longueur totale L | 102 mm |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 58 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 12xD |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Méthode d'usinage | HPC |
| 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 |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 180 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 140 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 70 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

