

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,5mm**

**Données de commande**

N° commande	122736 2,5
GTIN	4045197566942
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

<strong>Ame renforcée et amincissement spécial</strong> – avec arête de coupe transversale de <strong>grande précision de centrage.</strong> Précision d'alignement et concentricité élevées du perçage grâce aux <strong>4 listels.</strong> Excellente évacuation des copeaux grâce aux <strong>4 trous d'huile internes</strong> à partir de Ø 3,8 mm. Jusqu'au Ø 3,7 mm, avec 2 trous d'huile internes. Avec <strong>angle de pointe de 140°</strong> et <strong>tolérance de coupe p6</strong> spéciale pour la réalisation optimale d'un perçage pilote.

**Remarque(s):**

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

Un alésage pilote est recommandé pour les perçages profonds à partir de  $12 \times D$  et indispensable pour ceux compris entre  $20 \times D$  et  $30 \times D$ .

**La réalisation d'un alésage pilote augmente la sécurité du processus.**

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **122738**.

Type **HE**: commander avec **122736 + 129100HE**.

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures $L_c$	21 mm
Ø nom. $D_c$	2,5 mm

Tolérance Ø nominal	p6
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Longueur totale L	57 mm
Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	17,3 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	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	95 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

Air

adaptée