

Garant

foret carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 6,5mm

**Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122506 6,5 |
| GTIN | 4045197647436 |
| Classe d'article | 11E |

Description**Exécution:**

Affûtage spécial pour la réalisation d'**alésages avec fond de 180°**. Forces radiales réduites, même lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à 45°. Géométrie des goujures pour une évacuation optimale des copeaux. Avec 4 listels pour stabilisation du foret dans l'alésage.

Avantage(s):

L'angle de pointe de 180° permet le perçage et le lamage en une seule passe.

Recommandation(s):

Pour une utilisation sûre des forets en carbure monobloc 180°, il est indispensable, au choix:

- **lors du pré-perçage sur des surfaces planes: de réaliser un alésage pilote 1xD à l'aide du foret pilote 122736.**
- **Lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à 15°: de réduire l'avance f à 50 %, jusqu'à 30°: de réduire l'avance f à 40 % et jusqu'à max. 45°: de réduire l'avance f à 25 % des valeurs indiquées. Après le pré-perçage, la valeur d'avance normale peut être utilisée.**

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 **122506 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122506 + 129100HE**.

Forets en carbure monobloc 180° pour l'usinage de l'aluminium disponibles sur demande.

Ne convient pas pour la réalisation de chanfreins pour les vis à tête cylindrique suivant DIN974-1.

Description technique

| | |
|-------------------|--------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 6,5 mm |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Longueur des goujures L_c | 34 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/tr |
| Tolérance \varnothing nominal | m7 |
| \varnothing queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 79 mm |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 24,3 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 3xD |
| Angle de pointe | 180 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Application de perçage | Pré-perçage en oblique sous condition |
| Application de perçage | Convexe sous condition |
| Application de perçage | Perçage transversal sous condition |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| 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 |
|-------------------------------|------------|----------|----------|
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 75 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 50 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 45 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 90 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |

Services

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
| Rectification de queue Type HE | 129100 HE |