

Garant**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 10,02mm****Données de commande**

N° commande	122790 10,02
GTIN	4045197059239
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Perçage et alésage en une opération. Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**. Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels**.

Avantage(s):

Il est possible d'obtenir des **tolérances de fabrication** strictes avec **ajustement H7** en une seule opération.

Remarque(s):

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

Type **HB**: commander avec **122790 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122790 + 129100HE**.

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

Foret d'ajustement HPC en carbure pour l'usinage de l'aluminium disponible sur demande.

Description technique

Tolérance de queue	h6
Ø nom. D_c	10,02 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,28 mm/tr
Longueur des goujures L_c	61 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	103 mm

Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	46 mm
Tolérance	H7
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
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
Air	moyennement adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
Rectification de queue Type HE	129100 HE

