

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 8H7mm**

**Données de commande**

N° commande	122790 8H7
GTIN	4045197059161
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**

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	53 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur totale L	91 mm

Norme	DIN 6537
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	41 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
Air	moyennement adaptée		

## Services

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

