

**Garant****Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 20xD, DLC, Ø DC h7: 11,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123590 11,8   |
| GTIN             | 4045197354372 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

Goujures hélicoïdales, avec **6 listels** et trous d'huile internes. Forets longs hautes performances de la nouvelle génération dans le domaine HPC. **Avec angle de pointe de 135°** et **tolérance d'arête h7** pour la réalisation optimale d'un perçage profond. **Précision d'alignement et concentricité élevées de l'alésage.**

**Remarque(s):**

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

Pour une utilisation sûre des forets longs 16xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121121 ou un alésage pilote 4xD avec le foret pilote 122606. Pour les perçages profonds à partir de 20xD, il est indispensable d'effectuer un alésage pilote à la profondeur de perçage maximale à l'aide du foret pilote 122606.

**La réalisation d'un alésage pilote augmente la sécurité du processus.** Voir également pages 140/141.

**Description technique**

|  |            |
|--|------------|
| Longueur des goujures $L_c$            | 268 mm     |
| Avance $f$ dans l'alu à copeaux courts | 0,37 mm/tr |
| Nombre de dents $Z$                    | 2          |
| Ø nom. $D_c$                           | 11,8 mm    |
| Tolérance Ø nominal                    | h7         |
| Ø queue $D_s$                          | 12 mm      |
| Longueur totale $L$                    | 315 mm     |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Norme   | Norme usine         |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 250,3 mm            |
| Revêtement  | DLC                 |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 20xD                |
| Angle de pointe   | 135 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 40 bars      |
| Méthode d'usinage   | HPC                 |
| Foret pilote nécessaire                                   | Oui, foret pilote   |
| Bague de couleur  | Jaune               |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux  |

### Données utilisateur

|                        | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu.                   | adaptée    | 150 m/min      | N        |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée    | 180 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si           | adaptée    | 130 m/min      | N        |
| PMMA Acrylique         | adaptée    | 135 m/min      | N        |
| PEEK                   | adaptée    | 105 m/min      | N        |
| PVDF GF20              | adaptée    | 80 m/min       | N        |
| PA 66 GF30             | adaptée    | 70 m/min       | N        |
| PEEK GF30              | adaptée    | 65 m/min       | N        |
| PTFE CF25              | adaptée    | 70 m/min       | N        |
| Cu                     | adaptée    | 90 m/min       | N        |
| CuZn                   | adaptée    | 100 m/min      | N        |
| PRFV                   | adaptée    | 70 m/min       | N        |
| PRFC                   | adaptée    | 70 m/min       | N        |
| av. arrosage max.      | adaptée    |                |          |

av. arrosage min.

adaptée