

Garant**Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123688 4,5 |
| GTIN | 4045197355287 |
| Classe d'article | 11E |

Description**Exécution:**

Goujures hélicoïdales, avec **4 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 16×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121121 ou un alésage pilote 4×D avec le foret pilote 122736. Pour les perçages profonds à partir de 20×D, il est indispensable d'effectuer un alésage pilote à la profondeur de perçage maximale à l'aide du foret pilote 122736. **La réalisation d'un alésage pilote augmente la sécurité du processus.** Voir également pages 140/141.

Description technique

| | |
|---|-------------|
| Ø nom. D_c | 4,5 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L_c | 90 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,1 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur totale L | 130 mm |
| Norme | Norme usine |

| | |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 83,3 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 16×D |
| 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 | Vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 50 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 100 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |