

**Garant**
**Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123688 7,8    |
| GTIN             | 4045197355386 |
| 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 – 121130 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 129/130.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 128,3 mm

Tolérance Ø nominal: h7

Longueur totale L: 180 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/tr

**Description technique**

|                   |        |
|-------------------|--------|
| Nombre de dents Z | 2      |
| Ø nom. $D_c$      | 7,8 mm |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$                      | 140 mm              |
| Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,14 mm/tr          |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                  | h7                  |
| $\varnothing$ queue $D_s$                        | 8 mm                |
| Longueur totale $L$                              | 180 mm              |
| Norme  | Norme usine         |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 128,3 mm            |
| Revêtement                                       | TiAlN               |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc    |
| Exécution  | 16xD                |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 95 m/min  | P        |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 95 m/min  | P        |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée             | 95 m/min  | P        |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adaptée             | 75 m/min  | P        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | adaptée             | 55 m/min  | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | moyennement adaptée | 50 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                   | adaptée             | 100 m/min | K        |
| Uni                           | adaptée             |           |          |

av. arrosage max.

adaptée