

**Garant**
**Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 2mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123688 2      |
| GTIN             | 4045197584441 |
| 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**

|   |             |
|---|-------------|
| Longueur des goujures $L_c$                   | 42 mm       |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/tr  |
| Ø nom. $D_c$                                  | 2 mm        |
| Nombre de dents Z                             | 2           |
| Tolérance Ø nominal                           | h7          |
| Ø queue $D_s$                                 | 4 mm        |
| Longueur totale L                             | 84 mm       |
| Norme   | Norme usine |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 39 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 95 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 95 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 95 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 75 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 55 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 50 m/min       | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 100 m/min      | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |