

Garant
Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm

Données de commande

N° commande	123693 11,8
GTIN	4045197454218
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):

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.

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

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 307,3 mm

Tolérance Ø nominal: h7

Longueur totale L: 375 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,18 mm/tr

Description technique

Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	11,8 mm

Longueur des goujures L_c	325 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/tr
Tolérance \varnothing nominal	h7
\varnothing queue D_s	12 mm
Longueur totale L	375 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	307,3 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	25xD
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	95 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	45 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	85 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée