

Garant

Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 7,5mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123740 7,5 |
| GTIN | 4045197498212 |
| 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 fg6** 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 40×D et 50×D, il est indispensable d'effectuer un alésage pilote à la profondeur de perçage maximale à l'aide du foret pilote 122736 et un co-alésage pilote 20×D à l'aide du foret co-pilote 123691.

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

Description technique

| | |
|---|-------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 7,5 mm |
| Longueur des goujures L_c | 340 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | fg6 |
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 385 mm |
| Norme | Norme usine |

| | |
|---|--------------------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 328,8 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 40×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 et co-pilote |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 65 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |