

**Garant**
**Foret long HPC carb. mono., queue cylindrique DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123750 5      |
| GTIN             | 4045197498311 |
| 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**

|   |             |
|---|-------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/tr  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                         | 5 mm        |
| Nombre de dents Z                             | 2           |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>          | 275 mm      |
| Tolérance Ø nominal                           | fg6         |
| Ø queue D <sub>s</sub>                        | 6 mm        |
| Longueur totale L                             | 320 mm      |
| Norme   | Norme usine |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 267,5 mm                       |
| Revêtement  | TiAlN                          |
| Type d'outils   | Carbure monobloc               |
| Exécution   | 50×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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 65 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 45 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 30 m/min       | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 55 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |