

Garant**Foret HPC carbure monobloc Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Données de commande**

N° commande	123302 4,76-X
GTIN	4062406523541
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Ame renforcée et amincissement spécial – avec arête de coupe transversale de **grande précision de centrage**.

Précision d'alignement élevée grâce aux **4 listels** qui stabilisent le foret, même à très grandes profondeurs.

Les **arêtes principales convexes** avec chanfrein et une forme de goujure spéciale génèrent des **copeaux courts**, même avec les matériaux à copeaux longs.

Avantage(s):

Qualité d'état de surface du perçage et sécurité dans des conditions élevées.

Remarque(s):

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

Pour une utilisation sûre des forets longs $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote $3 \times D$ avec 122736.

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produits plus récents recommandés: 123226 et 123236. Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée: annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de $\pm 10\%$ (min. 1 pièce).

Description technique

Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	h7
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,1 mm/tr

Ø queue D _s	6 mm
Plage de Ø	4,76 - 6,05 mm
Tolérance de queue	h6
Longueur totale L	116 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L _c	78 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Foret pilote nécessaire	Oui, foret pilote
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	180 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	140 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	50 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	35 m/min	M

Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		