

Garant**Foret alésoir en carbure monobloc avec pointe pyramidale DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 6H7mm****Données de commande**

N° commande	122797 6H7
GTIN	4062406652173
Classe d'article	11P

Description**Exécution:**

Pour la réalisation d'alésages avec tolérances dans l'acier ou les matériaux à copeaux courts. **Usinage complet fiable** sans centrage séparé ni processus d'alésage en aval. Autocentrage nettement amélioré grâce à la **pointe pyramidale supplémentaire** pour une concentricité et une précision de tolérance optimales de l'alésage généré. Deux arêtes de perçage et quatre arêtes d'alésage pour une qualité d'état de surface attractive de la paroi de l'alésage.

Données de tolérance:

H7: exécution pour tolérance d'alésage H7.

+/- 0,003 mm: tolérance de fabrication ou de coupe du Ø nominal D_c .

Remarque(s):

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

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB:** commander avec les **codes art. 122797 + 129100HB.**

Type **HE:** commander avec les **codes art. 122797 + 129100HE.**

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	44 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	6 mm
Longueur totale L	91 mm
Ø nom. D_c	6 mm

Norme	Norme usine
Tolérance	H7
Longueur des goujures L_c	53 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	5xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	100 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	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
Rectification de queue Type HE	129100 HE

