

# Foret carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,8mm



#### Données de commande

N° commande	122450 2,8
GTIN	4069515011389
Classe d'article	13M

#### **Description**

#### **Exécution:**

Polyvalence et rentabilité maximales dans un seul outil. Conception robuste de l'outil et arête de coupe convexe-concave arquée pour une excellente stabilité de l'outil et un bris de copeaux optimal dans un large éventail de matériaux. Géométrie spéciale des goujures et goujures polies pour une évacuation parfaite des copeaux et une sécurité de processus maximale. Revêtement hautes performances TiAlSiN ultra-lisse pour une réduction efficace de l'usure et de la formation d'arêtes rapportées.

#### 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 le **code art. 122451**.

Type HE: commander avec les codes art. 122450 et 12900HE.

Articles avec prix entre parenthèses: délai de livraison différent et quantité minimum de commande de 3 pièces.

### **Description technique**

Tolérance Ø nominal	h7	
Nombre de dents Z	2	
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr	
Norme	DIN 6537 K	
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm	
Longueur totale L	55 mm	

## Fiche technique

Longueur des goujures L <sub>c</sub>	19 mm	
Ø nom. D <sub>c</sub>	2,8 mm	
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_{\scriptscriptstyle 2}$	14,8 mm	
Série	Uni	
Revêtement	TiAlSiN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Exécution	4×D	
Angle de pointe	140 degré	
Queue	DIN 6535 HA avec h6	
Arrosage interne	Oui, à 25 bars	
Méthode d'usinage	HPC	
Semi-Standard	oui	
Bague de couleur	orange	
Type de produit	Forets hélicoïdaux	

### Données utilisateur

	Adéquation	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	190 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		

## Fiche technique

av. arrosage max.	adaptée	
av. arrosage min.	adaptée	
Air	moyennement adaptée	