

**Garant**
**Microforet HPC en carbure monobloc, TiAlN, Ø DC +0,004: 1,9mm**

**Données de commande**

N° commande	121220 1,9
GTIN	4045197353238
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

Micro-forets hautes performances **avec hélice extra longue.**

Ø de queue 3 h6 pour mandrins de frettage.

Grande précision de concentricité et d'affûtage pour **utilisation HPC dans l'usinage de l'acier.**

**Tolérance:** Ø nominal +0,004 mm.

**Remarque(s):**

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

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	1,9 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	12 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	0 / 0,004
Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm
Longueur totale L	38 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	9,2 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Type	N
Angle de pointe	130 degré
Queue	Queue cylindrique avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	140 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
CuZn	adaptée	140 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

