

**Garant**
**Foret HPC carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,61-Xmm**

**Données de commande**

N° commande	123110 2,61-X
GTIN	4062406080082
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 droites** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Type **HB**: commander avec **123115**.

Type **HE**: commander avec **123110 + 129100 HE**. 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**

Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	65 mm
Norme	Norme usine
Longueur des goujures $L_c$	34 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Plage de Ø	2,61 - 2,99 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	10xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		