

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

N° commande	123301 4,76-X
GTIN	4062406080495
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 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130.

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

Type **HB**: commander avec **123302**.

Type **HE**: commander avec **123301 + 129100HE**.

**NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!**

**Produits plus récents recommandés: 123225 et 123235.** 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 ±10% (min. 1 pièce).

**Description technique**

Norme	Norme usine
Longueur des goujures $L_c$	78 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	116 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
Plage de $\varnothing$	4,76 - 6,05 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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	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 <sup>2</sup>	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	35 m/min	M

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