

**Garant**

**foret carbure monobloc, queue cylindrique DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 3,5mm**



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122506 3,5    |
| GTIN             | 4045197743824 |
| Classe d'article | 11E           |

## Description

### Exécution:

Affûtage spécial pour la réalisation d'**alésages avec fond de 180°**. Forces radiales réduites, même lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à 45°. Géométrie des goujures pour une évacuation optimale des copeaux. Avec 4 listels pour stabilisation du foret dans l'alésage.

### Avantage(s):

**L'angle de pointe de 180°** permet le perçage et le lamage en une seule passe.

### Recommandation(s):

Pour une utilisation sûre des forets en carbure monobloc 180°, il est indispensable, au choix:

- **lors du pré-perçage sur des surfaces planes: de réaliser un alésage pilote 1xD à l'aide du foret pilote 122736.**
- **Lors du pré-perçage de surfaces inclinées jusqu'à 15°: de réduire l'avance f à 50 %, jusqu'à 30°: de réduire l'avance f à 40 % et jusqu'à max. 45°: de réduire l'avance f à 25 % des valeurs indiquées. Après le pré-perçage, la valeur d'avance normale peut être utilisée.**

### 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 **122506 + 129100HB**.

Type **HE**: commander avec **122506 + 129100HE**.

Forets en carbure monobloc 180° pour l'usinage de l'aluminium disponibles sur demande.

**Ne convient pas** pour la réalisation de chanfreins pour les vis à tête cylindrique suivant DIN974-1.

## Description technique

|                        |      |
|------------------------|------|
| Ø queue D <sub>s</sub> | 6 mm |
| Nombre de dents Z      | 2    |

## Fiche technique

|                                                           |                                       |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,05 mm/tr                            |
| Norme                                                     | Norme usine                           |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 3,5 mm                                |
| Longueur totale L                                         | 62 mm                                 |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 20 mm                                 |
| Tolérance de queue                                        | h6                                    |
| Tolérance Ø nominal                                       | m7                                    |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 14,8 mm                               |
| Revêtement                                                | TiAlN                                 |
| Type d'outils                                             | Carbure monobloc                      |
| Exécution                                                 | 3×D                                   |
| Angle de pointe                                           | 180 degré                             |
| Queue                                                     | DIN 6535 HA avec h6                   |
| Application de perçage                                    | Pré-perçage en oblique sous condition |
| Application de perçage                                    | Convexe sous condition                |
| Application de perçage                                    | Perçage transversal sous condition    |
| Arrosage interne                                          | Oui, à 25 bars                        |
| Foret pilote nécessaire                                   | Oui, foret pilote                     |
| Semi-Standard                                             | oui                                   |
| Bague de couleur                                          | Vert                                  |
| Type de produit                                           | Forets hélicoïdaux                    |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 85 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 75 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 60 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 50 m/min       | P        |

## Fiche technique

|                              |                     |          |   |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 45 m/min | M |
| Fonte GG(G)                  | adaptée             | 90 m/min | K |
| Uni                          | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.            | adaptée             |          |   |
| av. arrosage min.            | adaptée             |          |   |
| Air                          | adaptée             |          |   |

### #Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/122506-3,5>