

## Garant

### Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 9/16



#### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122435 9/16   |
| GTIN             | 4062406108915 |
| Classe d'article | 11E           |

#### Description

##### Exécution:

**Foret à 3 lèbres**, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées**. Idéal pour les machines à **haute puissance** et dans des conditions d'usinage stables.

- **La géométrie de coupe spéciale avec angles de coupe stables et grand dégagement au centre permet de travailler avec des avances maximales.**
- **L'amincissement optimisé en termes d'évacuation des copeaux et breveté produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**
- **Avec angle de pointe de 145° pour une formation de bavures réduite pour les trous débouchants.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal** et permet également le pré-perçage sur des surfaces irrégulières. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

##### 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. 122436**.

Type **HE**: commander avec les **codes art. 122435 + 129100HE**.

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 43,7 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,61 mm/tr

## Description technique

|  |                     |
|--|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 43,7 mm             |
| Nombre de dents Z                                | 3                   |
| Norme  | DIN 6537 K          |
| Le $\varnothing$ nominal en pouces correspond    | 14,29 mm            |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,61 mm/tr          |
| $\varnothing$ queue $D_s$                        | 16 mm               |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                  | h7                  |
| Longueur totale L                                | 115 mm              |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 65 mm               |
| Série  | Master Steel        |
| Revêtement                                       | TiAlN               |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc    |
| Exécution  | 4xD                 |
| Angle de pointe                                  | 145 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 |
|--------------------------------|------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 160 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 140 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 130 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 110 m/min | P        |

|                                |                     |           |   |
|--------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min  | P |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 60 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 60 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adaptée | 40 m/min  | S |
| GG                             | adaptée             | 130 m/min | K |
| GGG                            | adaptée             | 80 m/min  | K |
| Uni                            | adaptée             |           |   |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |   |
| av. arrosage min.              | adaptée             |           |   |

### Services

Rectification de queue Type HE

129100 HE