

Garant

Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 7/16



Données de commande

N° commande	123035 7/16
GTIN	4062406112417
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Foret à 3 lèvres, 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 extrêmes.**
- **L'amincissement breveté optimisé en termes d'évacuation des copeaux produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal**. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale :

longueur des goujures (voir tableau) moins $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

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 **123036**.

Type **HE**: commander avec **123035 + 129100HE**.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 97,5 mm

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,5 mm/tr

Description technique

Le Ø nominal en pouces correspond	11,11 mm
Nombre de dents Z	3
Norme	Norme usine
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,5 mm/tr
Longueur des goujures L _c	114 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	97,5 mm
Longueur totale L	162 mm
Ø queue D _s	12 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8xD
Angle de pointe	140 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 ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P

Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adaptée	120 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