

Garant**Foret étagé carbure monobloc GARANT Master Steel FEED configurable à partir de 15 pièces, TiAlN, Pour filetages: 7,51-8,5mm****Données de commande**

N° commande	125043 7,51-8,5
GTIN	4062406160012
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Foret étagé, rectifié suivant vos indications.

Pour la réalisation d'alésages et de chanfreinages à 90° en une seule opération sans changement d'outil.

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.

Tolérance de diamètre, premier étage: h7.

Tolérance du foret ($\varnothing D_1$): m7.

Tolérance du premier étage ($\varnothing D_2$) h7.

Remarque(s):

Le \varnothing nominal et la longueur de chanfreinage sont configurables (au choix, dans la plage indiquée dans le tableau) et rectification suivant indications.

Description technique

\varnothing queue D_s	10 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,37 mm/tr
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
$\varnothing D_2$ 2ème étage avec chanfrein h7	9 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures L_c	47 mm
Longueur totale L	89 mm

Hauteur d'étage L ₁ min - max	8,5 - 25,85 mm
Ø nom. D _c	7,51 - 8,5 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	m7
Angle de pointe	145 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle de chanfreinage	90 degré
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets étagés

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	60 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	130 m/min	K
GGG	adaptée	80 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.

adaptée