

Garant

Foret étagé carbure monobloc GARANT Master Steel FEED configurable à partir de 3 pièces, TiAlN, Pour filetages: 4,51-5,5mm



Données de commande

| | |
|------------------|-----------------|
| N° commande | 125040 4,51-5,5 |
| GTIN | 4062406158989 |
| 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 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.

Tolérance du foret (\varnothing nom.): m7.

Tolérance du premier étage (\varnothing nom. 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

| | |
|--|----------------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| \varnothing queue D_s | 6 mm |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/tr |
| Longueur des goujures L_c | 28 mm |
| Longueur totale L | 66 mm |
| $\varnothing D_2$ 2ème étage avec chanfrein h7 | 6 mm |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Hauteur d'étage L_1 min - max | 5,5 - 15,4 mm |

| | |
|-----------------------|---------------------|
| Ø nom. D_c | 4,51 - 5,5 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 | | |

