

## Garant

### Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 18,8



## Données de commande

N° commande	122725 18,8
GTIN	4045197789969
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 un 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 perçage.

### 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 **122726**.

Type **HE**: commander avec **122725 + 129100HE**.

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 72,8 mm

Longueur totale L: 153 mm

Ø queue  $D_s$ : 20 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,69 mm/tr

## Description technique

Ø queue $D_s$	20 mm
Longueur des goujures $L_c$	101 mm
Avance $f$ dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,69 mm/tr
Ø nom. $D_c$	18,8 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale $L$	153 mm
Norme	DIN 6537
Nombre de dents $Z$	3
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	72,8 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
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