

**Garant**

## Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123241 5,8    |
| GTIN             | 4069515031462 |
| Classe d'article | 11E           |

### Description

#### Exécution:

**Conception robuste du foret et amincissement spécial optimisé** pour une **formation optimale des copeaux et un bris de copeaux sûr**, avec des **valeurs d'avance accrues**.

**Microgéométrie avancée, forme convexe** de l'arête de coupe et **affûtage de la dépouille** pour une stabilité supplémentaire de l'arête de coupe principale. **Géométrie de goujure optimisée et géométrie frontale brevetée** pour une **évacuation sûre des copeaux** dans les matériaux en acier et la fonte. **Revêtement hautes performances** de dernière génération.

#### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets 12xD, il est recommandé d'effectuer un pré-centrage avec le code art. 121068 – 121130.

### Description technique

|                                                  |            |
|--------------------------------------------------|------------|
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Nombre de dents Z                                | 2          |
| Ø nom. $D_c$                                     | 5,8 mm     |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 69,3 mm    |
| Longueur totale L                                | 116 mm     |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 78 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,18 mm/tr |
| Ø queue $D_s$                                    | 6 mm       |

## Fiche technique

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Norme             | Norme usine         |
| Série             | Master Steel        |
| Revêtement        | TiAlN               |
| Type d'outils     | Carbure monobloc    |
| Exécution         | 12×D                |
| Angle de pointe   | 135 degré           |
| Queue             | DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 130 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 120 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 110 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 80 m/min       | P        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée    | 95 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée    |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |
| av. arrosage min.              | adaptée    |                |          |
| Air                            | adaptée    |                |          |