

Garant

Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm



Données de commande

N° commande	123241 4,5
GTIN	4069515031424
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

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	57,3 mm
Ø queue D_s	6 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	64 mm
Longueur totale L	102 mm
Ø nom. D_c	4,5 mm
Tolérance Ø nominal	h7

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 _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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		