

**Garant**

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



#### Données de commande

N° commande	123241 8
GTIN	4069515031547
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 $L_2$	96 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures $L_c$	108 mm
Ø nom. $D_c$	8 mm
Longueur totale L	146 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	Norme usine
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/tr

## Fiche technique

Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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		