

**Garant****Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123241 10,5   |
| GTIN             | 4069515031585 |
| 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**

|                                                  |             |
|--------------------------------------------------|-------------|
| Ø nom. $D_c$                                     | 10,5 mm     |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,27 mm/tr  |
| Ø queue $D_s$                                    | 12 mm       |
| Longueur totale L                                | 204 mm      |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 140,3 mm    |
| Tolérance Ø nominal                              | h7          |
| Nombre de dents Z                                | 2           |
| Norme                                            | Norme usine |

## Fiche technique

|                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$ | 156 mm              |
| 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 <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    |           |          |