



### Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm



#### Données de commande

N° commande	123240 4,76-X
GTIN	4069515041072
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.

Types **HB** et **HE** disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec le **code art. 123241**.

Type **HE**: commander avec les **codes art. 123240 + 129100HE**. Délai de livraison: 8 semaines ouvrables.

Quantité minimum de commande : 3 pièces

Fabrication spécifique au client: annulation possible maximum 3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de +/-10% (min. 1 pièce).

#### Description technique

Nombre de dents Z	2
Ø queue $D_s$	6 mm
Tolérance Ø nominal	h7

## Fiche technique

Longueur des goujures $L_c$	78 mm
Norme	Norme usine
Plage de Ø	4,76 - 6,05 mm
Longueur totale L	116 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Type de produit	Forêts 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		