## Garant

Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC h7: 4,65mm



### Données de commande

N° commande	122761 4,65
GTIN	4069515041638
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  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

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

Type **HB:** commander avec le **code art. 122762**.

Type **HE:** commander avec le **code art. 122761 + 129100HE**.

Articles avec prix entre parenthèses: délai de livraison d'environ 8 semaines, quantité minimum de commande: 3 pièces.

### **Description technique**

Longueur des goujures L <sub>c</sub>	36 mm	
Tolérance Ø nominal	h7	
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,65 mm	
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²	0,17 mm/tr	
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm	
Longueur totale L	74 mm	

# Fiche technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	29,1 mm	
Nombre de dents Z	2	
Norme	DIN 6537 L	
Série	Master Steel	
Revêtement	TiAIN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Exécution	6×D	
Angle de pointe	140 degré	
Queue	DIN 6535 HA 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	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	155 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	Р
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	Н
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	55 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	45 m/min	Μ
GG	adaptée	130 m/min	К
GGG	adaptée	90 m/min	К
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

# Fiche technique

av. arrosage min.	adaptée	
Air	adaptée	