

## Garant

**Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 7,7**



### Données de commande

N° commande	123035 7,7
GTIN	4045197839466
Classe d'article	11E

### Description

#### Exécution:

**Foret à 3 lèvres**, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées**. Idéal pour les machines à **haute puissance** et dans des conditions d'usinage stables.

- **La géométrie de coupe spéciale avec angles de coupe stables et grand dégagement au centre permet de travailler avec des avances extrêmes.**
- **L'amincissement breveté optimisé en termes d'évacuation des copeaux produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal**. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

#### 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 **123036**.

Type **HE**: commander avec **123035 + 129100HE**.

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 64,5 mm

Longueur totale L: 114 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/tr

### Description technique

Tolérance Ø nominal	h7
---------------------	----

Longueur des goujures $L_c$	76 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	7,7 mm
Longueur totale L	114 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/tr
Nombre de dents Z	3
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	64,5 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8xD
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	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adaptée	120 m/min	K
GGG	adaptée	80 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

**Services**

Rectification de queue Type HE

129100 HE