

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 10,7****Données de commande**

N° commande	123035 10,7
GTIN	4045197839763
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  $L_2$ : 98 mm

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue  $D_s$ : 12 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/tr

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
-------------------	---

Tolérance Ø nominal	h7
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/tr
Norme	Norme usine
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	114 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	98 mm
Longueur totale L	162 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,7 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8×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	V <sub>c</sub>	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