

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123235 5,2    |
| GTIN             | 4045197840332 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

**Foret à 3 lèbres**, 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 un grand dégagement libre 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre du foret 12×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec un foret à centrer CN 121130 ou avec un **angle de pointe de 155°**.

**Description technique**

|  |             |
|--|-------------|
| Norme  | Norme usine |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,32 mm/tr  |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>           | 78 mm       |
| Longueur totale L                              | 116 mm      |
| Ø queue D <sub>s</sub>                         | 6 mm        |
| Nombre de dents Z                              | 3           |
| Tolérance Ø nominal                            | h7          |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 70,2 mm             |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 5,2 mm              |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 12xD                |
| 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