

## Garant

### Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 12,2mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123235 12,2   |
| GTIN             | 4045197841025 |
| 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 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec un foret à centrer CN 12130 ou avec un **angle de pointe de 155°**.

## Description technique

|  |             |
|--|-------------|
| Ø nom. $D_c$                                     | 12,2 mm     |
| Nombre de dents Z                                | 3           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 163,7 mm    |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,56 mm/tr  |
| Norme  | Norme usine |
| Ø queue $D_s$                                    | 14 mm       |
| Tolérance Ø nominal                              | h7          |

|                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$ | 182 mm              |
| Longueur totale L           | 230 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          | $V_c$     | 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.

**Services**

adaptée

Rectification de queue Type HE

129100 HE