

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123235 13,5   |
| GTIN             | 4045197841070 |
| 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. $D_c$                                     | 13,5 mm    |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 161,8 mm   |
| Ø queue $D_s$                                    | 14 mm      |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 182 mm     |
| Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$  | 0,56 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Nombre de dents $Z$                              | 3          |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Norme             | Norme usine         |
| 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 <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