

Garant**Foret carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18mm****Données de commande**

N° commande	123235 18
GTIN	4045197841254
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 $12 \times D$, 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

Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	207 mm
Ø nom. D_c	18 mm
Longueur totale L	285 mm
Ø queue D_s	18 mm

Longueur des goujures L_c	234 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,66 mm/tr
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adaptée	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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