

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm****Données de commande**

N° commande	123236 11,2
GTIN	4045197843173
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 grand espace libre au centre permet de travailler avec des avances maximales.**
- **L'amincissement optimisé en termes d'évacuation des copeaux et breveté produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**

La **technologie novatrice 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 des forets longs  $12 \times D$ , 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**

Ø queue $D_s$	12 mm
Ø nom. $D_c$	11,2 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/tr
Longueur totale $L$	204 mm
Norme	Norme d'usine
Longueur des goujures $L_c$	156 mm
Tolérance Ø nominal	h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	139,2 mm
Nombre de dents Z	3
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
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>	adapté	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adapté	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adapté	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adapté	120 m/min	K
GGG	adapté	80 m/min	K
Uni	adapté		
av. arrosage max.	adapté		

av. arrosage min.

adapté