

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 12,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123225 12,5   |
| GTIN             | 4045197845719 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

Conçus pour une **utilisation à des vitesses de coupe très élevées**. Idéal pour les machines à **faible puissance** et très rapides.

- **Nette réduction des efforts de coupe grâce à la géométrie de coupe spéciale.**
- **Revêtement pour une résistance à l'usure maximale, même à des températures de procédé élevées.**
- **Goujures polies pour une bonne évacuation des copeaux.**

Une **arête transversale mince** et la **disposition particulière des 4 listels** permettent d'obtenir une **précision de positionnement et d'alignement élevée**. Microgéométrie optimisée pour une durée de vie et des performances accrues.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130.

Types HB et HE au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **123226**.

Type **HE**: commander avec **123225 + 129100HE**.

**Description technique**

|  |          |
|--|----------|
| Longueur totale L                                | 230 mm   |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 163,3 mm |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 182 mm   |
| Ø nom. $D_c$                                     | 12,5 mm  |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Nombre de dents Z                              | 2                   |
| Norme  | Norme usine         |
| Ø queue D <sub>s</sub>                         | 14 mm               |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,23 mm/tr          |
| Tolérance Ø nominal                            | h7                  |
| Série  | Master Steel        |
| Revêtement                                     | TiAlN               |
| Type d'outils                                  | Carbure monobloc    |
| Exécution                                      | 12xD                |
| Angle de pointe                                | 135 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             | 160 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 125 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 115 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 105 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 65 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 55 m/min       | M        |
| GG                             | adaptée             | 100 m/min      | K        |
| GGG                            | adaptée             | 95 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |

av. arrosage min.

**Services**

adaptée

Rectification de queue Type HE

129100 HE