

## Garant

### Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,5 mm



#### Données de commande

N° commande	123225 17,5
GTIN	4045197845917
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.

##### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale :

longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

##### Remarque(s):

Pour une utilisation sûre des forets  $12 \times D$ , 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**.

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

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 207,8 mm

Longueur totale L: 285 mm

Ø queue  $D_s$ : 18 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,29 mm/tr

## Description technique

Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	h7
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	207,8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	234 mm
Longueur totale L	285 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	17,5 mm
Nombre de dents Z	2
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	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.	adaptée		

**Services**

Rectification de queue Type HE

129100 HE