

Garant

Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,5 mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123225 18,5 |
| GTIN | 4045197845955 |
| 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 : 230,3 mm

Longueur totale L: 310 mm

Ø queue D_s : 20 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,325 mm/tr

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Norme | Norme usine |
| Ø queue D _s | 20 mm |
| Longueur des goujures L _c | 258 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,325 mm/tr |
| Longueur totale L | 310 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 230,3 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D _c | 18,5 mm |
| 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 125 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 115 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 105 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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