

## Garant

### Foret étagé carbure monobloc GARANT Master Steel FEED, TiAlN, Pour filetages: M8X1



#### Données de commande

N° commande	125035 M8X1
GTIN	4062406066475
Classe d'article	11E

#### Description

##### Exécution:

Pour le **perçage optimal d'avant-trous de taraudage**. Produit des **conditions d'usage idéales** pour le taraud suivant. Le Ø de coupe du foret est adapté au filetage à réaliser, pour filetages normalisés et **sécurité de process élevée du taraud**. Le chanfreinage à 90° pour le filetage est réalisé **en une seule passe** avec le perçage d'avant-trou.

**Foret à 3 dents**, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées**.

Idéal pour les machines à haute puissance et dans des conditions d'usage stables.

Tolérance de diamètre, premier étage: h7.

Type de filetage: MF

Nombre de dents Z: 3

Arrosage interne: Oui, à 25 bars

Pas de filetage: 1

Ø D<sub>1</sub> 1er étage: 7,1 mm

Ø D<sub>2</sub> 2ème étage avec chanfrein h7: 8,8 mm

Hauteur d'étage L<sub>1</sub> 1. étage: 21 mm

Longueur des goujures L<sub>c</sub>: 47 mm

Longueur totale L: 89 mm

#### Description technique

Longueur des goujures L <sub>c</sub>	47 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/tr
Longueur totale L	89 mm

Ø D <sub>2</sub> 2ème étage avec chanfrein h7	8,8 mm
Pour filetages	M8×1
Pas de filetage	1
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Nombre de dents Z	3
Type de filetage	MF
Ø D <sub>1</sub> 1er étage	7,1 mm
Hauteur d'étage L <sub>1</sub> 1. étage	21 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	m7
Angle de pointe	145 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle de chanfreinage	90 degré
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous borgnes et débouchants
Type de produit	Forets étagés

## 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	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P

Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adaptée	130 m/min	K
GGG	adaptée	80 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		