

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Données de commande**

N° commande	123225 10,06-X
GTIN	4062406080433
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**. Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée:

annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande.

Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de ±10% (min. 1 pièce).

**Description technique**

Tolérance Ø nominal	h7
---------------------	----

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	156 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	204 mm
Norme	Norme usine
Plage de Ø	10,06 - 12,05 mm
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.	adaptée