

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 7/16



Données de commande

N° commande	122436 7/16
GTIN	4062406126964
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Foret à 3 lèbres, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées**. Idéal pour les machines à **haute puissance** et dans des conditions d'usinage stables.

- **La géométrie de coupe spéciale avec angles de coupe stables et grand espace libre au centre permet de travailler avec des avances maximales.**
- **L'amincissement optimisé en termes d'évacuation des copeaux et breveté produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**
- **Avec angle de pointe de 145° pour une formation de bavures réduite pour les trous débouchants.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal** et permet également le pré-perçage sur des surfaces irrégulières. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

Remarque(s):

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

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 38,335 mm

Longueur totale L: 102 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,5 mm/tr

Description technique

Longueur des goujures L_c	55 mm
-----------------------------	-------

Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	38,335 mm
Norme	DIN 6537 K
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,5 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Nombre de dents Z	3
Le Ø nominal en pouces correspond	11,11 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	145 degré
Queue	DIN 6535 HB 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	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		