

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 6,35**



### Données de commande

N° commande	122436 6,35
GTIN	4062406126902
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  $L_2$ : 24,475 mm

Longueur totale L: 79 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/tr

### Description technique

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

Ø nom. D <sub>c</sub>	6,35 mm
Norme	DIN 6537 K
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/tr
Longueur totale L	79 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	24,475 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	34 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
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 <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		