

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 1/4 mm



#### Données de commande

N° commande	123036 1/4
GTIN	4062406127107
Classe d'article	11E

#### Description

##### Exécution:

**Foret à 3 lèvres**, 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.**

La **technologie novatrice de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal**. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

##### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale:

longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

##### Remarque(s):

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

Norme: Norme usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 66,4 mm

Longueur totale L: 114 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,37 mm/tr

#### Description technique

Longueur totale L	114 mm
-------------------	--------

Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures $L_c$	76 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	66,4 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/tr
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
Le $\varnothing$ nominal en pouces correspond	6,35 mm
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	8xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
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 <sup>2</sup>	adapté	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adapté	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adapté	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adapté	120 m/min	K
GGG	adapté	80 m/min	K
Uni	adapté		
av. arrosage max.	adapté		
av. arrosage min.	adapté		