

Garant

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



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123036 7/16 |
| GTIN | 4062406127176 |
| 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 : 97,5 mm

Longueur totale L: 162 mm

Ø queue D_s : 12 mm

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

Description technique

| | |
|--------------------------------------------------|---------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 97,5 mm |
|--------------------------------------------------|---------|

| | |
|--------------------------------------------------|---------------------|
| Longueur des goujures L_c | 114 mm |
| Tolérance \varnothing nominal | h7 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,5 mm/tr |
| Norme | Norme usine |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Longueur totale L | 162 mm |
| Le \varnothing nominal en pouces correspond | 11,11 mm |
| \varnothing queue D_s | 12 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 ² | adapté | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adapté | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adapté | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adapté | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adapté | 70 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adapté | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adapté | 55 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adapté | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |