

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3/8 mm



#### Données de commande

N° commande	123036 3/8
GTIN	4062406127152
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  $L_2$ : 80,6 mm

Longueur totale L: 142 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'acier <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,44 mm/tr

#### Description technique

Le Ø nominal en pouces correspond	9,53 mm
-----------------------------------	---------

Longueur totale L	142 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	95 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/tr
Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	3
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	80,6 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Tolérance Ø nominal	h7
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 <sub>c</sub>	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		