

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm



Données de commande

N° commande	122426 4,7
GTIN	4045197791405
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Conçus pour une **utilisation à des vitesses de coupe très élevées**. Idéal pour les machines à **faible puissance** et très rapides.

- **Nette réduction des efforts de coupe grâce à la géométrie de coupe spéciale.**
- **Revêtement pour une résistance à l'usure maximale, même à des températures de procédé élevées.**
- **Goujures polies pour une bonne évacuation des copeaux.**

Une **arête transversale mince** et la **disposition particulière des 4 listels** permettent d'obtenir une **précision de positionnement et d'alignement élevée**. Microgéométrie optimisée pour une durée de vie et des performances accrues.

Remarque(s):

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

Description technique

Longueur totale L	66 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,16 mm/tr
Ø nom. D _c	4,7 mm
Longueur des goujures L _c	24 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Tolérance de queue	h6
Ø queue D _s	6 mm

Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	17 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
Angle de pointe	135 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	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	75 m/min	M
GG	adaptée	160 m/min	K
G GG	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

