

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm**



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122426 11,1   |
| GTIN             | 4045197792044 |
| 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

|  |            |
|--|------------|
| Ø queue $D_s$                                    | 12 mm      |
| Norme  | DIN 6537 K |
| Ø nom. $D_c$                                     | 11,1 mm    |
| Avance $f$ dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Longueur totale $L$                              | 102 mm     |
| Tolérance de queue                               | h6         |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$                      | 55 mm               |
| Nombre de dents Z                                | 2                   |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 38,4 mm             |
| Série  | Master Steel        |
| Revêtement                                       | TiAlN               |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc    |
| Exécution  | 4xD                 |
| 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 <sup>2</sup>  | adaptée             | 220 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 200 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 180 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 170 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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             |           |          |

