

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,8 mm



Données de commande

N° commande	122426 18,8
GTIN	4045197792402
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.

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: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 50,8 mm

Longueur totale L: 131 mm

Ø queue D_s : 20 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm^2 : 0,38 mm/tr

Description technique

Tolérance de queue	h6
Ø queue D _s	20 mm
Longueur totale L	131 mm
Norme	DIN 6537 K
Ø nom. D _c	18,8 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures L _c	79 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,38 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	50,8 mm
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	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
GGG	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		