

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 4,8



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122436 4,8 |
| GTIN | 4045197792532 |
| Classe d'article | 11E |

Description

Exécution:

Foret à 3 lèbres, 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.**
- **Avec angle de pointe de 145° pour une formation de bavures réduite pour les trous débouchants.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal** et permet également le pré-perçage sur des surfaces irrégulières. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

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: 3

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 20,8 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm²: 0,28 mm/tr

Description technique

| | |
|--------------|--------|
| Ø nom. D_c | 4,8 mm |
|--------------|--------|

| | |
|---|---------------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Norme | DIN 6537 K |
| Longueur des goujures L _c | 28 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 20,8 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 4xD |
| Angle de pointe | 145 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 | 160 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 40 m/min | S |
| GG | adaptée | 130 m/min | K |
| GGG | adaptée | 80 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |