

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 7,8**



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122436 7,8    |
| GTIN             | 4045197792839 |
| 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  $L_2$ : 29,3 mm

Longueur totale L: 79 mm

Ø queue  $D_s$ : 8 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/tr

### Description technique

|              |        |
|--------------|--------|
| Ø nom. $D_c$ | 7,8 mm |
|--------------|--------|

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>            | 0,37 mm/tr          |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 41 mm               |
| Nombre de dents Z   | 3                   |
| Tolérance Ø nominal                                       | h7                  |
| Longueur totale L   | 79 mm               |
| Norme   | DIN 6537 K          |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 8 mm                |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 29,3 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 160 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 140 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 130 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 110 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 90 m/min       | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée    | 60 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 60 m/min       | M        |

|                              |                     |           |   |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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             |           |   |