

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm/pouces): 17**



### Données de commande

N° commande	122436 17
GTIN	4045197793454
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  $L_2$ : 47,5 mm

Longueur totale L: 123 mm

Ø queue  $D_s$ : 18 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,66 mm/tr

### Description technique

Longueur des goujures $L_c$	73 mm
-----------------------------	-------

Ø nom. $D_c$	17 mm
Ø queue $D_s$	18 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,66 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Nombre de dents $Z$	3
Longueur totale $L$	123 mm
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	47,5 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	140 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	130 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adaptée	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		