

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,6mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122726 11,6   |
| GTIN             | 4045197795557 |
| 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 un 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

|                             |          |
|-----------------------------|----------|
| Nombre de dents Z           | 3        |
| Longueur totale L           | 118 mm   |
| Norme                       | DIN 6537 |
| Tolérance Ø nominal         | h7       |
| Longueur des goujures $L_c$ | 71 mm    |
| Ø queue $D_s$               | 12 mm    |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 11,6 mm             |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>            | 0,5 mm/tr           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 53,6 mm             |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 6×D                 |
| 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        |
| GG                             | adaptée    | 130 m/min      | K        |
| GGG                            | adaptée    | 80 m/min       | K        |
| Uni                            | adaptée    |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |

av. arrosage min.

adaptée