

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,01-Xmm****Données de commande**

N° commande	123036 18,01-X
GTIN	4062406201364
Classe d'article	11E

**Description****Exécution:**

**Foret à 3 lèvres**, 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.**

La **technologie novatrice de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal**. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Délai de livraison: 8 semaines

Quantité minimum de commande : 3 pcs.

Fabrication spécifique au client: Annulation possible maximum 3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de +/-10% (min. 1 pièce).

**Description technique**

Plage de Ø	18,01 - 20 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	20 mm
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale L	243 mm

Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures $L_c$	190 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
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 <sup>2</sup>	adapté	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adapté	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adapté	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adapté	120 m/min	K
GGG	adapté	80 m/min	K
Uni	adapté		
av. arrosage max.	adapté		

av. arrosage min.

adapté