

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,01-Xmm****Données de commande**

N° commande	123236 16,01-X
GTIN	4062406201517
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets longs $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec un foret à centrer CN 121130 ou avec un **angle de pointe de 155°**. 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

Tolérance Ø nominal	h7
Plage de Ø	16,01 - 18 mm
Ø queue D_s	18 mm
Longueur totale L	285 mm

Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures L _c	234 mm
Norme	Norme usine
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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 ²	adapté	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adapté	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adapté	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adapté	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adapté	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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