

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm**



### Données de commande

N° commande	122426 9,35
GTIN	4062406254261
Classe d'article	11E

### Description

#### Exécution:

Conçus pour une **utilisation à des vitesses de coupe très élevées**. Idéal pour les machines à **faible puissance** et très rapides.

- **Nette réduction des efforts de coupe grâce à la géométrie de coupe spéciale.**
- **Revêtement pour une résistance à l'usure maximale, même à des températures de procédé élevées.**
- **Goujures polies pour une bonne évacuation des copeaux.**

Une **arête transversale mince** et la **disposition particulière des 4 listels** permettent d'obtenir une **précision de positionnement et d'alignement élevée**. Microgéométrie optimisée pour une durée de vie et des performances accrues.

#### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale :

longueur des goujures (voir tableau) moins  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

##### 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: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 32,9 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'acier <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,26 mm/tr

### Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	32,9 mm
Longueur totale L	89 mm
Longueur des goujures $L_c$	47 mm
Norme	DIN 6537 K
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/tr
$\varnothing$ queue $D_s$	10 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
Nombre de dents Z	2
$\varnothing$ nom. $D_c$	9,35 mm
Tolérance de queue	h6
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	4xD
Angle de pointe	135 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	220 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	75 m/min	M
GG	adaptée	160 m/min	K
GGG	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		