

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Alu FEED DIN 6535 HB, non revêtu, Ø DC h7: 10,5mm****Données de commande**

N° commande	122591 10,5
GTIN	4062406724740
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Outil à 3 arêtes, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées** dans l'aluminium. Idéal pour les machines à **haute puissance** et dans des conditions d'usinage stables.

- **Géométrie de coupe spéciale, conçue pour des avances maximales, une pression de coupe réduite et un bris de copeaux contrôlé.**
- **Profil de goujure rectifié avec précision pour une évacuation sûre des copeaux.**
- **Possibilité d'atteindre des avances et des durées de vie extrêmes grâce à la troisième arête de coupe.**

La technologie novatrice de l'arête transversale de l'outil garantit un autocentrage 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

Avance f dans l'alu à copeaux courts	1,08 mm/tr
Ø queue D_s	12 mm
Nombre de dents Z	3
Ø nom. D_c	10,5 mm
Longueur des goujures L_c	71 mm
Norme	DIN 6537

Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	55,3 mm
Longueur totale L	118 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Type	W
Angle de pointe	130 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	300 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	250 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N
CuZn	adaptée	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		