

**Garant**

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Alu FEED DIN 6535 HB, non revêtu, Ø DC h7: 7,4mm**

**Données de commande**

N° commande	122591 7,4
GTIN	4062406724603
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**

Ø nom. $D_C$	7,4 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	41,9 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue $D_s$	8 mm
Norme	DIN 6537

Longueur des goujures $L_c$	53 mm
Longueur totale L	91 mm
Avance f dans l'alu à copeaux courts	0,84 mm/tr
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		