

**Garant**
**Foret hautes performances carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel  
DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm**

**Données de commande**

N° commande	122762 16
GTIN	4067263124450
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

**Conception robuste du foret et amincissement spécial optimisé** pour une **formation optimale des copeaux et un bris de copeaux sûr**, avec des **valeurs d'avance accrues**. **Microgéométrie avancée, forme convexe** de l'arête de coupe et **affûtage de la dépouille** pour une stabilité supplémentaire de l'arête de coupe principale. **Géométrie de goujure optimisée et géométrie frontale brevetée** pour une **évacuation sûre des copeaux** dans les matériaux en acier et la fonte. **Revêtement hautes performances** de dernière génération.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

Norme	DIN 6537
Ø queue $D_s$	16 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	59 mm
Ø nom. $D_c$	16 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures $L_c$	83 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	133 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/tr

Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	155 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	45 m/min	M
GG	adaptée	130 m/min	K
GGG	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		

