

## Foret hautes performances carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122762 4,7    |
| GTIN             | 4067263123811 |
| 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

|                                                  |              |
|--------------------------------------------------|--------------|
| Longueur totale L                                | 74 mm        |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 36 mm        |
| Norme                                            | DIN 6537     |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,17 mm/tr   |
| Ø queue $D_s$                                    | 6 mm         |
| Ø nom. $D_c$                                     | 4,7 mm       |
| Tolérance Ø nominal                              | h7           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 29 mm        |
| Nombre de dents Z                                | 2            |
| Série                                            | Master Steel |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Revêtement        | TiAlN               |
| Type d'outils     | Carbure monobloc    |
| Exécution         | 6xD                 |
| 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             |                |          |