

**Garant****Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122476 5,8    |
| GTIN             | 4067263123156 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Ø queue $D_s$                                    | 6 mm       |
| Ø nom. $D_c$                                     | 5,8 mm     |
| Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$  | 0,2 mm/tr  |
| Longueur totale $L$                              | 66 mm      |
| Nombre de dents $Z$                              | 2          |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 28 mm      |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Norme  | DIN 6537 K |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 19,3 mm    |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Série             | Master Steel        |
| Revêtement        | TiAlN               |
| Type d'outils     | Carbure monobloc    |
| Exécution         | 4xD                 |
| Angle de pointe   | 140 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 <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             |                |          |

