

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,45mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122726 7,45 |
| GTIN | 4045197822192 |
| Classe d'article | 11E |

Description**Exécution:**

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

- **La géométrie de coupe spéciale avec angles de coupe stables et un grand espace libre au centre permet de travailler avec des avances maximales.**
- **L'amincissement optimisé en termes d'évacuation des copeaux et breveté produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**
- **Avec angle de pointe de 145° pour une formation de bavures réduite pour les trous débouchants.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage 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

| | |
|------------------------|----------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Norme | DIN 6537 |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Ø nom. D _c | 7,45 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Longueur totale L | 91 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/tr |
| Longueur des goujures L _c | 53 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 41,9 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| Angle de pointe | 145 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 _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| GG | adaptée | 130 m/min | K |
| GGG | adaptée | 80 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

av. arrosage min.

adaptée