

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm****Données de commande**

N° commande	123036 6,4
GTIN	4045197841575
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Foret à 3 lèvres, 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 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.**

La **technologie novatrice de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal**. 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

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	66,4 mm
Longueur totale L	114 mm
Ø queue D_s	8 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,37 mm/tr
Ø nom. D_c	6,4 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures L_c	76 mm

Norme	Norme d'usine
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
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	adapté	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adapté	70 m/min	P
Acier < 55 HRC	adapté	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adapté	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adapté	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	40 m/min	S
GG	adapté	120 m/min	K
GGG	adapté	80 m/min	K
Uni	adapté		
av. arrosage max.	adapté		
av. arrosage min.	adapté		

