

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



Données de commande

N° commande	123236 4,2
GTIN	4045197842473
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 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets longs $12 \times D$, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec un foret à centrer CN 121130 ou avec un **angle de pointe de 155°**.

Description technique

Longueur totale L	102 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D_s	6 mm
Ø nom. D_c	4,2 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	Norme d'usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	57,7 mm

Longueur des goujures L_c	64 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/tr
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adapté	120 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adapté	110 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	100 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adapté	90 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adapté	70 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adapté	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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