

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,4mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123236 5,4    |
| GTIN             | 4045197842596 |
| 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

|  |            |
|--|------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 69,9 mm    |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Ø nom. $D_c$                                     | 5,4 mm     |
| Ø queue $D_s$                                    | 6 mm       |
| Nombre de dents Z                                | 3          |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 78 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,32 mm/tr |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Longueur totale L | 116 mm              |
| Norme             | Norme d'usine       |
| 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adapté              | 120 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adapté              | 110 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adapté              | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adapté              | 90 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adapté              | 70 m/min       | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adapté              | 60 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adapté              | 55 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adapté              | 50 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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