

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123236 8,6 |
| GTIN | 4045197842916 |
| 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

| | |
|--|---------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Longueur des goujures L _c | 120 mm |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Ø nom. D _c | 8,6 mm |
| Norme | Norme d'usine |
| Longueur totale L | 162 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 107,1 mm |
| 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 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