

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,7mm****Données de commande**

N° commande	123236 10,7
GTIN	4045197843128
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

Ø nom. D_c	10,7 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	140 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	204 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,5 mm/tr
Ø queue D_s	12 mm

Longueur des goujures L_c	156 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_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