

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123226 5,2    |
| GTIN             | 4045197847454 |
| Classe d'article | 11E           |

## Description

### Exécution:

Conçus pour une **utilisation à des vitesses de coupe très élevées**. Idéal pour les **machines à faible puissance** et très rapides.

- **Nette réduction des efforts de coupe grâce à la géométrie de coupe spéciale.**
- **Revêtement pour une résistance à l'usure maximale, même à des températures de procédé élevées.**
- **Goujures polies pour une bonne évacuation des copeaux.**

Une **arête de coupe transversale mince** et la **disposition particulière des 4 listels** permettent d'obtenir une **précision de positionnement et d'alignement élevée**. Microgéométrie optimisée pour une durée de vie et des performances accrues.

### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets longs 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote 3xD avec 122736.

## Description technique

|  |               |
|--|---------------|
| Nombre de dents Z                              | 2             |
| Longueur des goujures $L_c$                    | 78 mm         |
| Norme  | Norme d'usine |
| Tolérance Ø nominal                            | h7            |
| Ø queue $D_s$                                  | 6 mm          |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,125 mm/tr   |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 70,2 mm             |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 5,2 mm              |
| Longueur totale L   | 116 mm              |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 12xD                |
| Angle de pointe   | 135 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 25 bar       |
| Méthode d'usinage   | HPC                 |
| Foret pilote nécessaire                                   | Oui, foret pilote   |
| 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             | 160 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adapté             | 125 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adapté             | 115 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adapté             | 105 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adapté             | 65 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adapté | 55 m/min       | M        |
| GG                             | adapté             | 100 m/min      | K        |
| GGG                            | adapté             | 95 m/min       | K        |
| Uni                            | adapté             |                |          |
| av. arrosage max.              | adapté             |                |          |
| av. arrosage min.              | adapté             |                |          |

