

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123226 7,7    |
| GTIN             | 4045197847706 |
| 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             |
| Norme   | Norme d'usine |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 96,5 mm       |
| Tolérance Ø nominal                                       | h7            |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 7,7 mm        |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 8 mm          |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$                    | 108 mm              |
| Longueur totale L                              | 146 mm              |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/tr          |
| 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         | $V_c$     | 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             |           |          |

