

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,5 mm



Données de commande

N° commande	123226 16,5
GTIN	4045197848314
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.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale:

Longueur des goujures (voir tableau) moins $1,5 \times \text{Ø}$ nominal.

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 121068 – 121130 ou un alésage pilote $3 \times D$ avec 122736.

Norme: Norme d'usine

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 209,3 mm

Longueur totale L: 285 mm

Ø queue D_s : 18 mm

Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,29 mm/tr

Description technique

Norme	Norme d'usine
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,29 mm/tr
Ø nom. D _c	16,5 mm
Ø queue D _s	18 mm
Longueur totale L	285 mm
Longueur des goujures L _c	234 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	209,3 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	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 ²	adapté	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	125 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	115 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	105 m/min	P

Acier < 1400 N/mm ²	adapté	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		