

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,5 mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123226 17,5 |
| GTIN | 4045197848352 |
| 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 : 207,8 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

| | |
|---|---------------------|
| Ø queue D _s | 18 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Norme | Norme d'usine |
| Longueur des goujures L _c | 234 mm |
| Ø nom. D _c | 17,5 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 207,8 mm |
| Longueur totale L | 285 mm |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,29 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| 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 | | |