

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,8 mm**



### Données de commande

N° commande	123226 17,8
GTIN	4045197848369
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  $L_2$ : 207,3 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

Longueur des goujures $L_c$	234 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,29 mm/tr
Longueur totale $L$	285 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	17,8 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
Nombre de dents $Z$	2
$\varnothing$ queue $D_s$	18 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	207,3 mm
Norme	Norme d'usine
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adapté	160 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adapté	125 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adapté	115 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		