

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,2 mm



Données de commande

N° commande	123226 18,2
GTIN	4045197848383
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 : 230,7 mm

Longueur totale L: 310 mm

Ø queue D_s : 20 mm

Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,325 mm/tr

Description technique

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	258 mm
\varnothing queue D_s	20 mm
Norme	Norme d'usine
Longueur totale L	310 mm
\varnothing nom. D_c	18,2 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,325 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	230,7 mm
Tolérance \varnothing 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		