

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm



## Données de commande

N° commande	123226 19,2
GTIN	4045197848420
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  $L_2$ : 229,2 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

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,325 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Norme	Norme d'usine
Ø nom. D <sub>c</sub>	19,2 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	258 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	20 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	229,2 mm
Longueur totale L	310 mm
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 <sub>c</sub>	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		