

Garant

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



Données de commande

N° commande	122726 5/16
GTIN	4045197976215
Classe d'article	11E

Description

Exécution:

Foret à 3 lèbres, spécialement conçu pour une utilisation à des **vitesse d'avance très élevées**. Idéal pour les machines à **haute puissance** et dans des conditions d'usinage stables.

- **La géométrie de coupe spéciale avec angles de coupe stables et un grand espace libre au centre permet de travailler avec des avances maximales.**
- **L'amincissement optimisé en termes d'évacuation des copeaux et breveté produit une faible pression de coupe et assure un bon bris de copeaux.**
- **Avec angle de pointe de 145° pour une formation de bavures réduite pour les trous débouchants.**

La **technologie innovante de l'arête transversale** garantit un **auto-centrage optimal** et permet également le pré-perçage sur des surfaces irrégulières. 3 listels garantissent une sortie de perçage stable et une concentricité précise de l'alésage.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale :

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

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 41,105 mm

Longueur totale L: 91 mm

Ø queue D_s : 8 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm^2 : 0,37 mm/tr

Description technique

Longueur des goujures L_c	53 mm
Tolérance \varnothing nominal	h7
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	41,105 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/tr
Norme	DIN 6537
Longueur totale L	91 mm
Le \varnothing nominal en pouces correspond	7,94 mm
Nombre de dents Z	2
\varnothing queue D_s	8 mm
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	6xD
Angle de pointe	145 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	140 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	130 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P

Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
GG	adaptée	130 m/min	K
GGG	adaptée	80 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		