

Garant

Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,6mm



Données de commande

N° commande	122415 10,6
GTIN	4045197784575
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 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.

Remarque(s):

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

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **122416**.

Type **HE**: commander avec **122415 + 129100HE**.

Description technique

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,28 mm/tr
Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Longueur des goujures L _c	55 mm
Nombre de dents Z	2

Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. D _c	10,6 mm
Tolérance de queue	h6
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	39,1 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
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 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	110 m/min	K
GGG	adaptée	100 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HE

129100 HE