

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,4mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122416 9,4    |
| GTIN             | 4045197790651 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

|  |            |
|--|------------|
| Longueur totale L                              | 89 mm      |
| Longueur des goujures $L_c$                    | 47 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,26 mm/tr |
| Tolérance de queue                             | h6         |
| Nombre de dents Z                              | 2          |
| Norme  | DIN 6537 K |
| Tolérance Ø nominal                            | h7         |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 10 mm               |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 9,4 mm              |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 32,9 mm             |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 4×D                 |
| Angle de pointe   | 135 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 150 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 120 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 110 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 60 m/min       | P        |
| GG                             | adaptée             | 110 m/min      | K        |
| GGG                            | adaptée             | 100 m/min      | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |