

## Garant

**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,6 mm**



### Données de commande

N° commande	122416 9,6
GTIN	4045197790675
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.

#### 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 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 32,6 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'acier <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,26 mm/tr

### Description technique

Longueur totale L	89 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Tolérance de queue	h6
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	9,6 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	47 mm
Norme	DIN 6537 K
Tolérance Ø nominal	h7
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	32,6 mm
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	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		