

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13mm****Données de commande**

N° commande	122416 13
GTIN	4045197790958
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**

Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	107 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	14 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	13 mm
Norme	DIN 6537 K

Longueur des goujures $L_c$	60 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,31 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	40,5 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
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	$V_c$	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	150 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	110 m/min	K
GGG	adaptée	100 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		