

Garant

Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5 mm



Données de commande

N° commande	122416 15,5
GTIN	4045197791054
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 : 41,8 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue D_s : 16 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm^2 : 0,34 mm/tr

Description technique

Ø queue D_s	16 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,34 mm/tr
Longueur totale L	115 mm
Longueur des goujures L_c	65 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	DIN 6537 K
Ø nom. D_c	15,5 mm
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	41,8 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_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		