

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122716 8,2 |
| GTIN | 4045197794093 |
| 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

| | |
|---|------------|
| Norme | DIN 6537 |
| Longueur des goujures L_c | 61 mm |
| Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,26 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur totale L | 103 mm |
| Ø nom. D_c | 8,2 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 48,7 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| 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 | 220 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 75 m/min | M |
| GG | adaptée | 160 m/min | K |
| GGG | adaptée | 130 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |