

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm****Données de commande**

N° commande	122715 18,9
GTIN	4062406401146
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 rotation 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):**

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **122716**.

Type **HE**: commander avec **122715 + 129100HE**.

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norme: DIN 6537

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 72,7 mm

Longueur totale L: 153 mm

Ø queue  $D_s$ : 20 mm

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,38 mm/tr

**Description technique**

Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	72,7 mm
Longueur des goujures $L_c$	101 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	20 mm
Nombre de dents $Z$	2
Longueur totale $L$	153 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/tr
Norme	DIN 6537
Tolérance $\varnothing$ nominal	h7
$\varnothing$ nom. $D_c$	18,9 mm
Série	GARANT Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
	6xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		