

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Données de commande**

N° commande	123226 16,06-X
GTIN	4062406523503
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 de coupe 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pour une utilisation sûre des forets longs 12xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121130 ou un alésage pilote 3xD avec 122736. Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée: annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande. Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de $\pm 10\%$ (min. 1 pièce).

Description technique

Longueur totale L	285 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,26 mm/tr
Longueur des goujures L _c	234 mm

Ø queue D _s	18 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Plage de Ø	16,06 - 18,05 mm
Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	2
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
Méthode d'usinage	HPC
Foret pilote nécessaire	Oui, foret pilote
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adapté	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adapté	125 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adapté	115 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adapté	105 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adapté	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adapté	55 m/min	M
GG	adapté	100 m/min	K
GGG	adapté	95 m/min	K
Uni	adapté		

av. arrosage max.	adapté
av. arrosage min.	adapté