



### Forêt carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,6mm



#### Données de commande

N° commande	122450 2,6
GTIN	4069515011365
Classe d'article	13M

#### Description

##### Exécution:

**Polyvalence et rentabilité maximales** dans un seul outil. **Conception robuste de l'outil** et **arête de coupe convexe-concave arquée** pour une excellente stabilité de l'outil et un bris de copeaux optimal dans un large éventail de matériaux. **Géométrie spéciale des goujures** et **goujures polies** pour une évacuation parfaite des copeaux et une sécurité de processus maximale. **Revêtement hautes performances TiAlSiN ultra-lisse** pour une réduction efficace de l'usure et de la formation d'arêtes rapportées.

##### Remarque(s):

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

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

Type **HB**: commander avec le **code art. 122451**.

Type **HE**: commander avec les **codes art. 122450 et 12900HE**.

Articles avec prix entre parenthèses: délai de livraison différent et quantité minimum de commande de 3 pièces.

#### Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	15,1 mm
Ø nom. $D_c$	2,6 mm
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur des goujures $L_c$	19 mm
Norme	DIN 6537 K
Avance $f$ dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr

## Fiche technique

Tolérance Ø nominal	h7
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	55 mm
Série	Uni
Revêtement	TiAlSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	orange
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	190 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		

## Fiche technique

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
Air	moyennement adaptée