

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,1mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123026 8,1 |
| GTIN | 4045197846525 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Description technique

| | |
|--|---------------|
| Ø nom. D_c | 8,1 mm |
| Longueur des goujures L_c | 95 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 82,9 mm |
| Longueur totale L | 142 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Norme | Norme d'usine |

| | |
|--|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/tr |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 8xD |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bar |
| 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 | adapté | 195 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adapté | 150 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adapté | 135 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adapté | 125 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adapté | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adapté | 65 m/min | M |
| GG | adapté | 120 m/min | K |
| GGG | adapté | 115 m/min | K |
| Uni | adapté | | |
| av. arrosage max. | adapté | | |
| av. arrosage min. | adapté | | |

