

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm



## Données de commande

N° commande	123026 10,2
GTIN	4045197846730
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

Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. $D_c$	10,2 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	162 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	98,7 mm
Nombre de dents Z	2

Longueur des goujures $L_c$	114 mm
Norme	Norme d'usine
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 <sup>2</sup>	adapté	195 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	135 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	125 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adapté	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

