

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,4mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123026 10,4   |
| GTIN             | 4045197846754 |
| 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**

|  |               |
|--|---------------|
| Longueur des goujures $L_c$                      | 114 mm        |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 98,4 mm       |
| Nombre de dents Z                                | 2             |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,2 mm/tr     |
| Norme  | Norme d'usine |
| Tolérance Ø nominal                              | h7            |
| Longueur totale L                                | 162 mm        |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>  | 10,4 mm             |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 12 mm               |
| 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 <sub>c</sub> | 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             |                |          |

