

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,9mm****Données de commande**

N° commande	123026 11,9
GTIN	4045197846907
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	11,9 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	96,2 mm
Ø queue D_s	12 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/tr
Longueur totale L	162 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7

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 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		

