

**Garant****Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm****Données de commande**

N° commande	123026 15,2
GTIN	4045197847041
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. $D_c$	15,2 mm
Longueur des goujures $L_c$	152 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/tr
Longueur totale $L$	203 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	16 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	129,2 mm

Norme	Norme d'usine
Nombre de dents Z	2
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		

