

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,2mm****Données de commande**

N° commande	123026 17,2
GTIN	4045197847126
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

Norme	Norme d'usine
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	145,2 mm
Ø queue D_s	18 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,29 mm/tr
Longueur totale L	222 mm
Longueur des goujures L_c	171 mm
Ø nom. D_c	17,2 mm

Nombre de dents Z	2
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		

