

## Garant

### Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm



## Données de commande

N° commande	122426 16,06-X
GTIN	4062406077327
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 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée:

annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande.

Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de  $\pm 10\%$  (min. 1 pièce).

## Description technique

Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale L	123 mm
Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Ø queue $D_s$	18 mm

Longueur des goujures $L_c$	73 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,34 mm/tr
Plage de $\varnothing$	16,06 - 18,05 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	75 m/min	M
GG	adaptée	160 m/min	K
GGG	adaptée	130 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

