

**Garant****Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Données de commande**

N° commande	123025 10,06-X
GTIN	4062406079901
Classe d'article	11E

**Description****Exécution:**

Conçu pour une utilisation à des **vitesse de coupe très élevées**. Idéal pour les machines à **faible puissance** et vitesses élevées.

- **Réduction nette des efforts de coupe grâce à une 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **123026**.

Type **HE**: commander avec **123025 + 129100HE**. 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**

Longueur totale L	162 mm
Longueur des goujures $L_c$	114 mm
Norme	Norme usine

Nombre de dents Z	2
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Plage de Ø	10,06 - 12,05 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	8xD
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	195 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	135 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	125 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	65 m/min	M
GG	adaptée	120 m/min	K
GGG	adaptée	115 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

