

Garant**Foret carbure monobloc GARANT Master Steel SPEED, queue cylindrique DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Données de commande**

N° commande	122715 16,06-X
GTIN	4062406079239
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 rotation 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Type **HB**: commander avec **122716**.

Type **HE**: commander avec **122715 + 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

Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures L_c	93 mm
Ø queue D_s	18 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	143 mm
Norme	DIN 6537
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,34 mm/tr
Plage de Ø	16,06 - 18,05 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
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 _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 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