

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm****Données de commande**

N° commande	122416 3,4
GTIN	4045197790057
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Description technique

Tolérance de queue	h6
Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	3,4 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,12 mm/tr
Longueur des goujures L_c	20 mm
Ø queue D_s	6 mm

Tolérance Ø nominal	h7
Longueur totale L	62 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	14,9 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4×D
Angle de pointe	135 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	non
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	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	110 m/min	K
GGG	adaptée	100 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		