

Garant**Foret carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123026 3,0-X |
| GTIN | 4062406522926 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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 des goujures L_c | 34 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Plage de Ø | 3 - 3,75 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Longueur totale L | 72 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Norme | Norme d'usine |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,09 mm/tr |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 8×D |
| 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 | | |

