

Garant**Foret hautes performances en carbure monobloc GARANT Master Steel DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122761 4 |
| GTIN | 4067263121282 |
| Classe d'article | 11E |

Description**Exécution:**

Conception robuste du foret et amincissement spécial optimisé pour une **formation optimale des copeaux et un bris de copeaux sûr**, avec des **valeurs d'avance accrues**. **Microgéométrie avancée, forme convexe** de l'arête de coupe et **affûtage de la dépouille** pour une stabilité supplémentaire de l'arête de coupe principale. **Géométrie de goujure optimisée et géométrie frontale brevetée** pour une **évacuation sûre des copeaux** dans les matériaux en acier et la fonte. **Revêtement hautes performances** de dernière génération.

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 le **code art. 122762**.

Type **HE**: commander avec les **codes art. 122761 + 129100HE**.

Description technique

| | |
|--|----------|
| Norme | DIN 6537 |
| Longueur des goujures L_c | 36 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 30 mm |
| Ø nom. D_c | 4 mm |
| Longueur totale L | 74 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|--|---------------------|
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/tr |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6xD |
| Angle de pointe | 140 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne | Oui, à 25 bars |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Semi-Standard | oui |
| 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 | 155 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 145 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 45 m/min | M |
| GG | adaptée | 130 m/min | K |
| GGG | adaptée | 90 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |

