

## Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm



### Données de commande

N° commande	122476 9,3
GTIN	4067263123354
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	33,1 mm
Longueur totale L	89 mm
Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures $L_c$	47 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/tr
Ø nom. $D_c$	9,3 mm
Série	Master Steel

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB 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	170 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	155 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

