

Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm



Données de commande

N° commande	122476 10,3
GTIN	4067263123408
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

Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,31 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	10,3 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	39,6 mm
Norme	DIN 6537 K
Longueur des goujures L_c	55 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 _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		

