

Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm



Données de commande

N° commande	122471 3,4
GTIN	4067263122104
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	14,9 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/tr
Norme	DIN 6537 K
Ø nom. D_c	3,4 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	62 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue D_s	6 mm
Longueur des goujures L_c	20 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	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	115 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	105 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
GG	adaptée	110 m/min	K
GGG	adaptée	75 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		