

Garant**Foret hautes performances carbure monobloc à queue cylindrique GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,25mm****Données de commande**

N° commande	122762 3,25
GTIN	4069515042185
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

Norme	DIN 6537 L
Ø nom. D_c	3,25 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	23,2 mm
Longueur totale L	66 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,12 mm/tr
Longueur des goujures L_c	28 mm
Ø queue D_s	6 mm
Nombre de dents Z	2

Fiche technique

Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	6×D
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB 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		